



TC5302 allgrund lh

Korrosionsschutz und Universal-Haftprimer



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich	Universell einsetzbarer Haftvermittler und Korrosionsschutz-Grundanstrich für kritische Untergründe, wie z.B. Eisen, Stahl, Zink, Aluminium, Kupfer, Holz und vielen Kunststoffen.
Produkteigenschaften	<ul style="list-style-type: none">■ Sehr gute Haftvermittlung■ Mit aktiven Rostschutzpigmenten■ Temperaturbeständig bis ca. 120°C■ Lösemittelhaltig, aromatenfrei■ Für innen und außen■ Hohes Deckvermögen
Bindemittelart	Alkydharz, Acrylatharz, Reaktivverdünner
Glanzgrad	Matt
Farbton	RAL 3009 Oxidrot, RAL 7001 Silbergrau, Weiß
Gebindegröße	0,75l / 2,5l
Dichte	Ca. 1,32 - 1,37 g/cm ³ , je nach Farbton
Abtönen	Maschinell im tex-mix System tönbar. In den zwei Grundfarbtönen, grau (B1) und beige (B2), des BaseColor-Systems tönbar. Die exakte Zuordnung eines BaseColor-Farbtönen erfolgt an der Mischmaschine.

Verarbeitung

Auftragsverfahren

Verarbeitung mit Pinsel, Rolle oder Airless-Spritzapplikation.

Streichen:

Für die Pinselverarbeitung spezielle Lackpinsel mit Kunststoffborsten oder Mixborsten einsetzen.

Rollapplikation:

Geeignete Lackierrolle einsetzen.

Airlesspritzen:

Unverdünnt. Durch die Zugabe von Verdünnung wird der EU-Grenzwert gemäß VOC-Richtlinie überschritten. Informationen des Geräteherstellers beachten.

Beschichtungsaufbau

Untergrund fachgerecht vorbereiten. Siehe Kapitel „Untergründe und deren Vorbehandlung“.

Im Innenbereich je nach Erfordernis 1 – 2 Beschichtungen ausführen.

Im Außenbereich 2 Beschichtungen ausführen.

Verarbeitungstemperatur

Mindestens +5 °C für Objekt- und Umgebungstemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung.

Verarbeitungshinweise

- Vor Gebrauch gut aufrühren.
- Ausreichende Trocknungszeit zwischen den Beschichtungen beachten.
- Bei der Verarbeitung und Trocknung in Innenräumen für ausreichende Belüftung sorgen.
- Auf Zink mindestens 2 Anstriche durchführen.
- Zu hohe Schichtstärken, sowie zu geringe Trocknungszeiten zwischen den Anstrichen können zu Runzelbildung der Lackoberfläche und zu verlängerten Trocknungszeiten führen.

Verbrauch

Ca. 80 – 100 ml/m² pro Beschichtung auf glatten, leicht saugenden Untergründen. Auf rauen Untergründen entsprechend mehr. Der Verbrauch kann je nach Saugfähigkeit des Untergrunds und Auftragsverfahren variieren. Die genauen Verbrauchswerte sind durch eine Probebeschichtung zu ermitteln.

Verdünnung

Verarbeitungsfertig eingestellt. Unverdünnt verarbeiten.

Trockenzeit

Bei +20 °C und 65 % rel. Luftfeuchte:

Oberflächentrocken nach ca. 1 Stunde

Überstreichbar nach ca. 8 Stunden

Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchte verändern sich diese Zeiten.

Reinigung der Werkzeuge

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Nitro-Universalverdünnung oder Pinselreiniger reinigen.

Allgemeine Hinweise

- Die technischen Merkblätter der in diesem Merkblatt genannten Produkte sind zu beachten.
- Aufgrund der Vielzahl an möglichen Untergründen und anderen Einflussfaktoren empfiehlt sich, vor Beginn der Verarbeitung eine Probefläche anzulegen.
- Die Geruchsentwicklung während der Verarbeitung und Trocknung ist bei lösemittelbasierten Beschichtungssystemen arttypisch und stellt kein Produktmangel dar.
- Um eine lange Haltbarkeit des Anstrichs zu erzielen, sollte mind. 1x jährlich der Anstrich auf eventuelle Schäden überprüft werden. Schäden sind fachgerecht auszubessern.
- Aufgrund der arttypischen Geruchsentwicklung von lösemittelbasierten Produkten wird auf großen Flächen im Innenbereich der Einsatz wasserbasierter Produkte empfohlen.

Untergründe und deren Vorbehandlung

Untergrund

Alle angegebenen Grundierungen sind anwendungstechnische Empfehlungen, je nach Bedarf können weitere Grundierungen eingesetzt werden. Hinweise zur Untergrundvorbehandlung in nachfolgender Tabelle.

Der Untergrund muss frei von Verunreinigungen, trennenden Substanzen, sauber, trocken, tragfähig sein und den allgemein anerkannten Regeln der Technik entsprechen. Die aktuellen BFS Merkblätter sowie die VOB, Teil C, DIN 18363 Maler- und Lackierarbeiten sind zu beachten.

Untergrund	Untergrundbeschaffenheit / Vorbehandlung
Eisen / Stahl	Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückstände soweit mechanisch entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein.
Zink	Mit einem Schleifvlies und einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche reinigen. Dazu ein Gemisch aus Wasser, Salmiakgeist und einer kleinen Menge Spülmittel erstellen. Mischverhältnis gemäß Gebrauchsanweisung des Salmiakgeists beachten. Die Flächen im Anschluss mit Wasser abwaschen. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein. Alternativ kann ein Zinkreiniger verwendet werden.
Anstrichgeeignete Kunststoffe	Mit einem Schleifvlies und einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche reinigen. Dazu ein Gemisch aus Wasser, Salmiakgeist und einer kleinen Menge Spülmittel erstellen. Mischverhältnis gemäß Gebrauchsanweisung des Salmiakgeists beachten. Die Flächen im Anschluss mit Wasser abwaschen. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein. Alternativ kann ein Zinkreiniger verwendet werden.
Kupfer / Aluminium, metallisch blank	Oberfläche mit Universalverdünnung reinigen, die Flächen mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Universalverdünnung und einem Baumwolltuch rückstandslos reinigen.
Altbeschichtungen	Tragfähige Altanstriche anschleifen und bei Bedarf entfetten.
	Nicht tragfähige Altanstriche entfernen und danach entsprechend des jeweiligen Untergrunds vorbehandeln.
Holz	Holzoberflächen in Faserrichtung schleifen. Scharfe Holzkanten müssen abgerundet werden. Der konstruktive Holzschutz im Außenbereich ist zu berücksichtigen. Niederschlagswasser muss schnell ablaufen können, stehende Nässe unbedingt vermeiden. Die Restfeuchtigkeit des Holzes darf bei maßhaltigen Bauteilen 15%, bei begrenzt und nicht maßhaltigen Bauteilen 18% nicht überschreiten.
Abgewittertes Holz	Loses und vergrautes Holz bis zum gesunden, tragfähigen Holzuntergrund entfernen.

Untergrund	Untergrundbeschaffenheit / Vorbehandlung
Harz-/ Ölrreiche Hölzer	Harz-/ ölrreiche Hölzer mit Nitro-Universalverdünner gründlich auswaschen, die Flächen gut ablüften lassen, Harzgallen sind zu entfernen.
Kesseldruckimprägniertes Holz	Kesseldruckimprägnierte Hölzer erst nach ca. 6 Monaten Bewitterung beschichten.

Produktinweise

Inhaltsstoffe nach VdL

Alkydharz, Acrylatharz, Reaktivverdünner, anorganische Pigmente, Korrosionsschutzpigmente, Silikate, Aliphaten, Glykole, Filmbildhilfsmittel, Additive, Antihautmittel, Sikkative

Kennzeichnung gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 [CLP]

Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.

GISCODE

BSL40

VOC-Sicherheitshinweis

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 500g/l (2010).
Dieses Produkt enthält <500 g/l VOC.

Lagerung

Stets trocken, kühl, aber frostfrei. Anbruchgebände dicht verschlossen halten.

Entsorgung

Nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Nicht in den Untergrund/ Erdreich gelangen lassen. Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können mit dem Hausmüll entsorgt werden, flüssige Materialreste in Absprache mit dem örtlichen Entsorger. AVV-Abfallschlüssel: 080111

Zusätzliche Sicherheitshinweise

Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Während der Verarbeitung und Trocknung für gründliche Belüftung sorgen. Bei Spritzarbeiten Schutzbrille und Kombifilter A2/P2 verwenden. Bei Schleifarbeiten Staubfilter P2 verwenden. Essen, Trinken und Rauchen während des Gebrauchs des Produktes ist zu vermeiden. Bei Spritzgefahr Schutzbrille tragen. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen.

Technischer Service

Telefon: 00800 / 63 33 37 82
(Gebührenfrei für Festnetz Deutschland, Österreich, Schweiz, Niederlande)
E-Mail: anwendungstechnik@meffert.com

Dieses Technische Merkblatt wurde auf Grundlage des aktuellen Stands der Technik und den Erfahrungen unserer Anwendungstechnik erstellt. Aufgrund der Vielfalt möglicher Untergründe und Objektbedingungen entbinden die Angaben in dem Merkblatt den Anwender nicht von der sich auch aus den allgemeinen Handwerksregeln ergebenden Verpflichtung, vor der beabsichtigten Verwendung eigenverantwortlich die Eignung und Verwendbarkeit (z.B. durch Probeanstriche etc.) zu prüfen. Für Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Merkblatt erwähnt werden, können wir keine Verantwortung übernehmen. Bitte kontaktieren Sie hier vor Ausführung unsere Anwendungstechnik. Dies gilt insbesondere bei Kombinationen mit anderen Produkten. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.



Meffert AG Farbwerke

Werk Erfurt
Heckerstieg 4
99085 Erfurt
Deutschland

Telefon: +49 361/59073-0
E-Mail: info@tex-color.de