



Allgrund

Marktbezeichnung	Allgrund
Art des Werkstoffes	Pigmentierter, 1-Komponenten-Allroundgrund
Anwendungsbereich	Außen und innen. Auf NE-Metallen, lösungsmittelbeständigen Kunststoffen, Holz, Eisen und Stahl. Aluminium im Außenbereich mit ZERO PUR-Haftgrund beschichten.
Farbton	Weiß, grau, rotbraun (gemäß Farbfächer)
Glanzgrad	Matt
Bindemittelbasis	Spezielle Kunstharze
Pigmentbasis	Rostinhibierende Pigmente
Spez. Gewicht	Ca. 1,1 +/- 0,1 g/cm ³
Eigenschaften	Schnelltrocknende Allroundgrundierung mit guten Hafteigenschaften auf NE-Metallen, lösungsmittelbeständigen Kunststoffen, Eisen und Stahl
Geeignete Abtönpaste	Nur untereinander mischbar
Trockenzeit	Staubtrocken nach ca. 20 Minuten. Überstreichbar nach 2 - 4 Stunden, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit
Verdünnung	Hochwertige Nitroverdünnung, max. 10 %
Verarbeitungsart	Streichen, rollen, spritzen
Verarbeitungstemperatur	Mind. + 5 °C für Luft und Untergrund
Materialverbrauch	Ca. 100 ml/m ² pro Anstrich
Lagerung	Kühl und trocken
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung
Verpackung	375 ml, 750 ml, 2,5 l
Systemaufbau	Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363

Allgrund

Stand: 25.02.2019

Untergrundvorbereitung	NE-Metalle und Kunststoffe:	Entfernen der Fett- bzw. Trennschicht mit 10 %-igem Salmiakwasser. Mit Scotch-Brite-Schwamm durchschleifen und nachwaschen. BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten. Aluminium mit Nitroverdünnung entfetten. BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. Tragfähige Altanstriche auf Eignung prüfen. Für Holz BFS-Merkblatt Nr. 18 beachten.
	Eisen und Stahl:	Gründlich entrostet (Normreinheitsgrad SA 2 ½), Walzhaut und Zunder entfernen
Anstrichaufbau	Grundanstrich	Nach Vorbehandlung 1 x unverdünnt vorstreichen.
	NE-Metalle/Kunststoffe:	
	Schlussanstrich:	Je nach Beanspruchung mit 1- oder 2-Komponenten-Lacken 1 - 2 x deckend rollen, streichen oder spritzen.

EU-Grenzwerte für den VOC-Gehalt

Kategorie: iLb-500 g/l (2010), dieses Produkt enthält ≤ 500 g/l VOC

Tabelle für Spritzauftrag

	Düsengröße		Spritzwinkel	Druck/bar	Verdünnung	Viskosität*	Kreuzgänge
	Inch	mm					
Airless + Aircoat	0,011-0,015	0,23-0,38	40-80 °	ca. 160			1
Hochdruck		1,5-1,8		ca. 3 - 4		ca. 28-30s	1
Niederdruck		1,8			ca. 10 %	ca. 20 s	1 1/2

* Gemessen im Auslaufbecher gem. DIN 53211 bei 4 mm Düse und 20 °C. Die Verdünnungsangaben dienen nur als Anhaltspunkt. Maßgeblich ist die Einstellung auf DIN.

Anmerkungen

In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!

Nicht ohne vorherige Prüfung als Haftanstrich auf alten, luftgetrockneten Malerlacken einsetzen, da Hochziehen des Altanstriches möglich.

Für großflächige Anwendungen im Innenbereich, z.B. Decken und Wände, empfehlen wir wegen des materialtypischen Geruchs den Einsatz von wasserbasierenden Lacksystemen, wie z.B. ZERO Aqua Isogrund Haftvermittler oder ZERO Intermatt Isolier- und Haftprimer.

Pulverbeschichtungen, Coil Coating-Beschichtungen und andere kritische Untergründe mit ZERO PUR Haftgrund grundieren.

Bei niedrigen Temperaturen, höherer Luftfeuchtigkeit und hohen Aufbringmengen verzögert sich die Trocknungszeit.

Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittelverdünnbaren Beschichtungsstoffen bearbeiten.

Seite 2 von 2

Dieses Technische Merkblatt ist nach neuestem Stand aus vorliegender Erfahrung erstellt. Bei Neuauflage werden diese Texte ungültig. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, das Produkt auf Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.