

Technische Informationen

Allgrund

Werkstoff	Beschichtungstechnische Eigenschaften	Allgemeines
<p>Art des Werkstoffes: Schnell trocknende, matte, deckende, gut haftende Universal-Grundierung auf Basis einer speziellen Bindemittelkombination. Sehr gute Korrosionseigenschaften auf Grund von aktiven Rostschutzpigmenten. Blei- und Chromatfrei nach DIN 55944. Leichte Verarbeitung und guter Verlauf. Nitrofest.</p> <p>Anwendungsbereich: Zur Beschichtung von Eisen, Stahl, Zink, Kupfer, Aluminium (nicht bei eloxiertem Aluminium), Hart-PVC, Holzwerkstoffe und Heizkörper bis max. 100°C sowie tragfähige Altbeschichtungen auf Alkydharzbasis.</p> <p>Farbton: Weiß oder RAL 7001</p> <p>Abtönbarkeit: Der Einsatz von Universalabtönpasten, z.B. Mixol ist wegen der Veränderung von Produkteigenschaften nicht zulässig.</p> <p>Verdünnung: Verarbeitungsfertig. Eine Verdünnung ist nicht vorgesehen.</p> <p>Glanzgrad: ≤ 10 E. / 85° Winkel</p>	<p>Verarbeitung: Verarbeitungsfertige Einstellung. Unverdünnt streichen, rollen oder spritzen. Korrodierte Eisen- oder Stahlflächen sind mechanisch per Hand oder maschinell zu entrostet. Im Einzelfall ist die Entrostung metallisch rein herzustellen (Stahlverfahren SA 2½). Je nach Anwendungsfall ist eine zusätzliche Zwischenbeschichtung mit MalerPlus Allgrund durchzuführen. Eine Überarbeitung mit einer Deckbeschichtung (z.B. MalerPlus Seidenglanzlack oder Hochglanzlack) ist notwendig. Beim Einsatz auf Holz darf die maximale Holzfeuchte nicht über 15% liegen. Bei unbekanntem Untergründen ist eine Testfläche anzulegen.</p> <p>Spritzdaten-Richtwerte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Airless, unverdünnt; Düsengröße: 0,012 - 0,017 inch Arbeitsdruck: 160 bar - Air-Coat (Luftunterstütztes Airless), unverdünnt; Düsengröße: 0,012 - 0,017 inch Arbeitsdruck: ca. 50 - 60 bar Luft 3 - 4 bar <p>Untergrund: Muss sauber, trocken, tragfähig und frei von trennenden Substanzen sein. Zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363, sowie das jeweilige BFS-Merkblatt.</p> <p>Verbrauch: ca. 100 ml/m² bei einmaligem Auftrag. Genaue Werte sind am Objekt zu ermitteln.</p> <p>Verarbeitungstemperatur: Nicht bei Temperaturen (Luft- und Beschichtungsoberfläche) unter +8°C verarbeiten.</p> <p>Trocknung: Bei 20°C / 60% rel. Luftfeuchtigkeit nach ca. 1 Stunden Staubtrocken. Nach ca. 4 - 6 Stunden überarbeitbar. Veränderte Temperaturen haben Einfluss (Verkürzung/Verlängerung).</p> <p>Reinigung der Werkzeuge: Werkzeuge sind sofort nach Gebrauch mit Testbenzin oder Universalverdünnung zu reinigen. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen.</p>	<p>Lagerung: Kühl aber frostfrei. Gebinde gut verschlossen halten. Im Originalgebinde 1 Jahr lagerstabil (siehe Gebindedeckel).</p> <p>Verpackung:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 2,50 l. Blechgebinde - 0,75 l. Blechgebinde <p>VOC-Grenzwert: 2010 für Kategorie i(lb): 500 g/l. Produkt enthält ≤ 500 g/l VOC.</p> <p>Produktcode: GiSCode BSL 50</p> <p>Sicherheitshinweise: Sicherheitsratschläge, Kennzeichnung und Entsorgungshinweise, entnehmen Sie bitte dem gültigen EG-Sicherheitsdatenblatt.</p>



Diese Angaben über Eigenschaften und Anwendung geben wir nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und anderer Einflussfaktoren kann eine Verbindlichkeit und Haftung hieraus nicht übernommen werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Stand: **August 2021**

Mplus Vertriebs GmbH • Strahlenberger Weg 20 • 60599 Frankfurt • www.malerplus.de