

TECHNISCHES MERKBLATT Nr. 181



All-Grund

Abtönbar über **einZA mix**

I. Werkstoff

einZA All-Grund ist ein schnelltrocknender Universal-Haftgrund. Spezielle Bindemittel-Kombinationen gewährleisten gute Haftfestigkeit auf Zink, verzinktem Stahl, NE-Metallen, Leicht- und Buntmetall, Hart-PVC und duroplastischen Kunststoffen. einZA All-Grund ist blei- und chromatfrei, pigmentiert mit aktiven Rostschutzpigmente für langlebigen Korrosionsschutz.

| | |
|----------------------|---|
| Art des Werkstoffes | schnelltrocknender Universal-Haftgrund, Korrosionsschutz-Primer |
| Verwendungszweck | Haft-Primer für Zink, verzinkten Stahl, NE-Metalle, Leicht- und Buntmetall, Hart-PVC und duroplastische Kunststoffe. Korrosionsschützende Grundierung für Eisen und Stahl |
| Farbtöne | weiß, grau, graugrün, rotbraun und schwarz; weitere Farbtöne über das einZA-mix Farbmisch-System (einZA mix L Industrie mit der Basisfarbe 4) |
| Glanzgrad | matt bis seidenmatt |
| Spezifisches Gewicht | 1,300 - 1,350 = 1.300 - 1350 g/l (je nach Farbton) |
| Bindemittelbasis | schnelltrocknende Spezial-Haftharze |
| Pigmentbasis | blei- und chromatfreie Pigmente, aktive Korrosionsschutzpigmente (Zinkphosphat, etc.) und Extender |
| Temperaturbeständig | bis 180 °C |
| Packungsgrößen | Standard 750 ml - 2,5 l - 14 kg netto einZA mix 1 l - 3 l - 10 l |

II. Eigenschaften und Verarbeitungshinweise

| | |
|--|---|
| Verarbeitungsvorschriften | keine besonderen Vorschriften |
| Schweißfähigkeit | gut, bei einmaligem Anstrich |
| Nitrofestigkeit | nach Trocknung über Nacht |
| Wasserfestigkeit | sehr gut |
| Chemikalienbeständigkeit | sehr gut gegen Rauchgase und Industriedämpfe |
| Wetterbeständigkeit / Haftung / Elastizität / Schlagfestigkeit | erfüllen die Anforderungen der DIN- und VOB-Bedingungen |
| Verträglichkeit | nicht mit anderen Produkten mischbar |
| Verdünnung | einZA Universal-Nitroverdünnung |
| Reinigung der Werkzeuge | einZA Universal-Nitroverdünnung |
| Luftloses (airless) Spritzen | unverdünt, geeignet für Kolben- und Membrangeräte Düsengröße: Bohrung 0,28 mm oder 0,011"; Filter: 100 Maschen |
| Ergiebigkeit | 10 - 12 m ² /l = 85 - 100 ml/m ² |
| Trockenzeiten (20 °C, 65 - 75 % rel. Luftf., 90 µm Nassfilm) | staubtrocken nach ca. 45 Min. - griffest nach ca. 2 Std. |

bitte wenden !

Bearbeitung

Überarbeitungshinweis

vor der Überarbeitung muss ein Zwischenschliff erfolgen, bitte beachten.

Überarbeitbar

nach ca. 2 - 3 Std. mit einzA Kunstharzlacken (z.B. einzA Seidenmatt oder einzA Bunt) nach Trocknung über Nacht mit anderen Lacken, die nitroähnliche Lösemittel enthalten (z.B. einzA Flüssig-Kunststoff, einzA Zinkofan oder den einzA LawiDur 2-K-PU-Lacken)

III. Anstrichaufbau bzw. Anwendungstechnik

Die Haltbarkeit eines Anstriches ist weitgehend abhängig von der sorgfältigen Vorbehandlung des Untergrundes.

Der Untergrund muss sauber, trocken, fett- und ölfrei sowie frei von sonstigen Verunreinigungen sein.

Anstrich auf Eisen und Stahl

Grundlage für Beschichtungen auf **Eisen und Stahl** ist die Vorbehandlung gemäß DIN EN ISO 12 944 Teil 4.

- ▶▶ Stahl und Eisen ist fach- und sachgerecht zu entrostet, so dass der zu behandelnde Untergrund frei von Walzhaut und Zunder, sauber, trocken und fettfrei ist. Oberflächenvorbereitungsgrad: SA 2 oder SA 2 ½.

Anstrichaufbau:

1. korrosionsschützender Grundanstrich mit einzA All-Grund (außen 2 x).
2. Zwischen- und Schlussanstrich mit einzA Kunstharzlacken.

Anstrich auf Zink und verzinkten Untergründen

Bei **Zink und verzinkten Untergründen** sind die Vorarbeiten nach dem BFS-Merkblatt Nr. 5 "Beschichtungen auf Zink und verzinktem Stahl" auszuführen.

- ▶▶ Reinigung und Entfettung des Untergrundes mit einem Anlauger, verdünntem Salmiakgeist unter Zusatz von etwas Netzmittel (z.B. Pril o.ä.) oder mit einem für verzinkte Untergründe geeigneten Reinigungsmittel, wie z.B. einzA Aktivreiniger. Vollflächig nass schleifen mit Perlton- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Brite), einschl. aller erforderlichen Nebenarbeiten und Schutzmaßnahmen. Mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen.

Anstrichaufbau:

1. Haftvermittelnder Grundanstrich mit einzA All-Grund.
2. Zwischen- und Schlussanstrich mit einzA Kunstharzlacken.

Anstrich auf Aluminiumflächen

Aluminiumflächen sind nach dem BFS-Merkblatt Nr. 6 "Beschichtungen auf Bauteilen aus Aluminium" vorzubereiten.

- ▶▶ Reinigung und Entfettung des Untergrundes mit einem für Aluminium-Untergründe geeigneten Reinigungsmittel, wie z.B. einzA Aktivreiniger. Vollflächig nass schleifen mit Perlton- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Brite), einschl. aller erforderlichen Nebenarbeiten und Schutzmaßnahmen. Mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen.

Anstrichaufbau:

1. Haftvermittelnder Grundanstrich mit einzA All-Grund.
2. Zwischen- und Schlussanstrich mit einzA Kunstharzlacken.

Anstrich auf duroplastischen Kunststoffe und Hart-PVC

Die Grundlage für **Kunststoff-Untergründe** bildet das BFS-Merkblatt Nr. 22 "Beschichtungen auf Kunststoff im Hochbau".

- ▶▶ Reinigung und Entfettung des Untergrundes mit einem für Kunststoff-Untergründe geeigneten Reinigungsmittel, wie z.B. einzA Aktivreiniger. Vollflächig nass schleifen mit Perlton- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Brite), einschl. aller erforderlichen Nebenarbeiten und Schutzmaßnahmen. Mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen.

Anstrichaufbau:

1. Haftvermittelnder Grundanstrich mit einzA All-Grund.
2. Zwischen- und Schlussanstrich mit einzA Kunstharzlacken.

Fortsetzung auf Seite 3 !

Renovierungsanstriche

Tragfähige, einwandfrei haftende Altanstriche (Prüfung mit Gitterschnittprobe) müssen sorgfältig gereinigt, geschliffen und entstaubt werden. Die Vorschriften vom BFS-Merkblatt Nr. 20 "Baustellenübliche Prüfungen zur Beurteilung des Untergrundes" sind dabei zu beachten

Im Zweifelsfall sollte jedoch ein Probeanstrich angelegt werden.

Nicht tragfähige Altanstriche müssen restlos entfernt werden und sind anstrichtechnisch wie ein Neuanstrich zu beschichten.

IV. Sicherheitshinweise und Kennzeichnung

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung.

Alle erforderlichen Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 enthalten. Jederzeit abrufbar unter www.einzA.com oder anzufordern unter sdb@einzA.com.

Kennzeichnungshinweise auf den Gebindeetiketten sind zu beachten !

VOC-Gehalt nach Anhang II der VOC-Richtlinie 2004/42/EG

VOC Grenzwert Anhang II A (Unterkategorie i)

Lb: max. 500 g/l nach Stufe II (2010) - VOC-Gehalt von einzA (mix) All-Grund: <450 g/l

Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ausgabe 05/2020; damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.