

Aqua Isogrund

Stand: 24.07.2017

Marktbezeichnung	Aqua Isogrund
Art des Werkstoffes	Halbmatter, wasseremulgierter, rostinhibierender Vorlack und Haftvermittler. Absperrgrund gegen Holzinhaltsstoffe
Anwendungsbereich	Für innen und außen. Als Universalhaftgrund und Vorlack auf Eisen, Stahl, NE-Metall, Holz, Kunststoff. Auf Coil-Coating-Beschichtungen und Pulverbeschichtungen vorab Probeflächen anlegen und Haftung prüfen. Aluminium im Außenbereich mit ZERO PUR-Haftgrund beschichten
Farbton	Weiß 121, grau 124, rotbraun 122
Glanzgrad	Halbmatt
Bindemittelbasis	Acryldispersion
Pigmentbasis	Rostinhibierende Wirkstoffe, anorganische Pigmente und Füllstoffe
Spez. Gewicht	1,3 +/- 0,1
Eigenschaften	Wasseremulgiert, geruchsarm, umweltfreundlich, blockfest, rostinhibierend. Hervorragende Haftung auf den meisten Untergründen. Absperrend gegen Holzinhaltsstoffe
Geeignete Abtönpaste	Nur untereinander mischbar und tönbar über ZERO MiX
Trockenzeit	Nach ca. 20 Minuten staubtrocken. Nach ca.12 Stunden überlackierbar, bei 20 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit
Verdünnung	Wasser
Verarbeitungsart	Streichen, rollen, spritzen
Verarbeitungstemperatur	Mind. + 8 °C für Luft und Untergrund
Materialverbrauch	Ca. 100 - 120 ml/m ² . Genauere Ergebnisse sind am Objekt zu ermitteln
Lagerung	Kühl, jedoch frostfrei
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser und Seife
Verpackung	750 ml, 2,5 l, 10 l
Systemaufbau	Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363

Aqua Isogrund

Stand: 24.07.2017

Untergrundvorbereitung Der Untergrund muss fest, sauber und tragfähig sein. Alte, blätternde Anstriche müssen restlos entfernt werden. Intakte Anstrichflächen bis zur völligen Mattigkeit anschleifen. Schmutz, Fett und Schleifstaub restlos entfernen. Verzinkte Flächen gemäß BFS-Merkblatt Zink reinigen. Aluminium mit Nitroverdünnung entfetten, BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. Eisen gut entrostet. Für Holz BFS-Merkblatt Nr. 18 beachten

Anstrichaufbau Gut entrostete und gesäuberte Flächen 1 - 2 x mit ZERO Aqua Isogrund streichen. Auf gute Durchtrocknung achten, da hohe Luftfeuchtigkeit und niedrige Temperaturen die Trocknung verzögern. Überarbeitbar mit ZERO Kunstharz-, 2K- oder Aqua-Lacken

EU-Grenzwerte für den VOC-Gehalt

Kategorie: iWb-140 g/l (2010), dieses Produkt enthält \leq 140 g/l VOC

Tabelle für Spritzauftrag

	Düsengröße		Spritzwinkel	Druck/bar	Verdünnung	Viskosität	Kreuzgänge
	Inch	mm					
Airless + Aircoat	0,011 - 0,015	0,28 - 0,38	40 - 60 °	ca. 150	unverdünnt		

Anmerkungen

In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!

Bei Pulverbeschichtungen, Coil Coating-Beschichtungen und anderen kritischen Untergründen vorab Probeflächen anlegen und Haftung prüfen.

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

Lackierungen nicht in Kontakt mit weichmacherhaltigen Kunststoffen, z.B. Dichtprofilen und Dichtstoffen, z.B. im Fensterbereich, bringen.

Auf Holzarten mit hohem Gehalt von verfärbenden Inhaltsstoffen, besonders Laubhölzern, ist eine zweifache Grundierung erforderlich. Aststellen immer zweimal grundieren.

Trockenzeit von mindestens 12 Stunden erforderlich. Testbeschichtung vornehmen.