

PUR-HAFTGRUND

Stand: 01.07.2015

Marktbezeichnung	PUR-HAFTGRUND
Art des Werkstoffes	2-komponentiger Polyurethan-Haftgrund
Anwendungsbereich	Außen und innen, als Haftvermittler für Zink, Aluminium, Eisen und lösungsmittelbeständige Kunststoffe, Pulverlacken, Glasal sowie Grundanstrich für 2-Komponenten-Lacke
Farbton	Weiß, grau, braun, schwarz
Glanzgrad	Matt
Bindemittelbasis	Polyester-Isocyanat-vernetzt
Pigmentbasis	Rostinhibierende Pigmente
Spez. Gewicht	1,3 +/- 0,1
Eigenschaften	Sehr gut haftende Grundierung für Zink-, Metalloberflächen sowie lösungsmittelbeständige Kunststoffe
Geeignete Abtönpaste	Nur untereinander mischbar und tönbar über ZERO MiX Tönanlage
Trockenzeit	Staubtrocken nach ca. 1 Stunde, überstreichbar nach ca. 12 Stunden, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit
Verdünnung	ZERO PUR-Verdünnung maximal 15 %
Verarbeitungsart	Streichen, rollen, spritzen
Verarbeitungstemperatur	Mind. + 5 °C für Luft und Untergrund, bei geringer Luftfeuchtigkeit auch bei niedrigeren Temperaturen
Materialverbrauch	Ca. 120 ml/m ² ; Topfzeit: ca. 8 Stunden
Lagerung	Kühl, jedoch frostfrei
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Nitro- oder PUR-Verdünnung, Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen.
Verpackung	750 ml, 2,5 l, 10 kg inkl. Härter
Systemaufbau	Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363
Untergrundvorbereitung	NE-Metalle, 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, anlaugen und matt schleifen. Eisen und Stahl: Gründlich entrostet, Normreinheitsgrad 2 ½, Walzhaut und Zunder entfernen.

PUR-HAFTGRUND

Stand: 01.07.2015

Seite 2 von 2

Anstrichaufbau Grundanstrich: NE-Metalle, Kunststoffe: ZERO PUR-Haftgrund. Eisen und Stahl: ZERO PUR-Haftgrund 2 x streichen. Schlussanstrich: ZERO PUR-Lack oder ZERO Glanzcolor Buntlack, je nach Beanspruchung.

Mischungsverhältnis 4 Gewichtsteile Stammlack zu 1 Gewichtsteil Härter
(entspricht ca. 2,7 : 1 Volumenanteil)

EU-Grenzwerte für den VOC-Gehalt Kategorie: jLb-500 g/l (2010) dieses Produkt enthält \leq 500 g/l VOC

Tabelle für Spritzauftrag

	Düsengröße		Spritzwinkel	Druck/bar	Verdünnung	Viskosität*	Kreuzgänge
	Inch	mm					
Hochdruck:		1,8		ca. 3 - 4	ca. 7 %	ca. 40 s	1 ½
Niederdruck:		1,8			ca. 10 - 15 %	ca. 25 s	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-s.

Anmerkungen

In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!

Kurz vor der Verarbeitung Stammlack und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis anmischen. Danach in ein anderes Gefäß umtopfen und noch einmal gut durchrühren. Das Einrühren von Luft ist zu vermeiden

Bei Ausführung der Schlusslackierung mit Alkydharzlacken innerhalb von 48 Stunden Schlusslackierung ausführen. Sonst gründliches Zwischenschleifen erforderlich.

Für großflächige Anwendung im Innenbereich, z.B. Decken und Wände, empfehlen wir wegen des materialtypischen Geruchs den Einsatz von wasser-basierten Lacksystemen, wie z.B. ZERO Acryllacke oder ZERO LackDesign.

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

Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittel-verdünnbaren Beschichtungsstoffen bearbeiten.

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.