



Farben für Profis

Technisches Merkblatt

Aqua PUR-Haftgrund

Stand: 31.01.2019

| | |
|--------------------------------|---|
| Marktbezeichnung | Aqua PUR-Haftgrund |
| Art des Werkstoffes | 2-komponentiger, wasserverdünnbarer Polyurethan Haftgrund |
| Anwendungsbereich | Innen und außen. Als Haftvermittler für Zink und Kunststoffe. Als Grundanstrich für ZERO Aqua PUR-Lack. Aluminium im Außenbereich mit ZERO PUR-Haftgrund beschichten. |
| Farbtöne | Weiß, Rot 122, Grau 124, Schwarz 127 |
| Glanzgrad | Matt |
| Bindemittelbasis | Hydroxyfunktionelles Spezialbindemittel, isocyanatvernetzt |
| Pigmentbasis | Titandioxid, Füllstoffe, Rostinhibitoren |
| Spez. Gewicht | 1,3 ± 0,1 g/cm ³ |
| Eigenschaften | Sehr gut haftende Grundierung |
| Trockenzeit | Staubtrocken nach ca. 3 Stunden. Durchgehärtet nach ca. 12 Stunden, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit |
| Verdünnung | Sauberes Wasser |
| Verarbeitungsart | Streichen, rollen, spritzen |
| Verarbeitungstemperatur | Mindestens + 8 °C für Luft und Untergrund |
| Materialverbrauch | Ca. 120 ml/m ² , je Anstrich |
| Topfzeit | Ca. 2 Stunden |
| Lagerung | Kühl, jedoch frostfrei |
| Reinigung der Werkzeuge | Sofort nach Gebrauch mit Wasser. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen |
| Verpackung | 750 ml, 2,5 l 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). Tragfähige Altanstriche auf Eignung prüfen, anlaugen und matt schleifen. |



Farben für Profis

Technisches Merkblatt

Aqua PUR-Haftgrund

Stand: 31.01.2019

Anstrichaufbau

Grundanstrich:

NE-Metalle, Kunststoffe: ZERO Aqua PUR-Haftgrund

Eisen und Stahl: ZERO PUR-Haftgrund lösemittelhaltig 2 x streichen

Schlussanstrich: ZERO Aqua PUR-Lack Grundierung innerhalb von 48 Stunden überarbeiten.

Mischungsverhältnis

8 Gewichtsteile Stammlack zu 1 Gewichtsteil Härter
(entspricht ca. 6,5:1 Volumenanteil)

EU-Grenzwerte für den VOC-Gehalt

Kategorie: jWb-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/ Airmix | 0,011 | 0,28 | 40 ° | 100 | / | Lieferviskosität | 1 1/2 |

Anmerkungen

In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!

Nur für gewerbliche Verarbeitung bestimmtes Produkt.

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

Verschiedene Holzarten, besonders Laubhölzer, können aufgrund natürlicher Holzinhaltstoffe bei der Verwendung von wasserbasierenden Anstrichmitteln zu Verfärbungen führen.