



Streichen



Rollen



Spritzen



Für Metall
z.B. Zäune,
Garagentore

Redox BL Multi Primer

Umweltschonender Primer und Korrosionsschutz für innen und außen.

Anwendung

Wasserverdünnbarer Universal-Primer für die Grund- und Zwischenbeschichtung auf Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium, Hart-PVC und Holz (außer harzreiche und tropische Hölzer).

Eigenschaften

Das Material lässt sich leicht verarbeiten und hat eine gute Anhaftung. Es ist schnelltrocknend, geruchsneutral, gut füllend und umweltschonend. Hitzebeständig trocken bis 60 °C.

Farbtöne

Weiß und abtönbar über das Mix2Win-System.

Dichte (spez. Gewicht)

Ca. 1,40 kg/l

Glanzgrad

matt

VOC-EU-Grenzwert

EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 140 g/l (2007) / 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 120 g/l VOC.

Festkörpergehalt

Ca. 61 Gew. % = 45 Vol. %

Verarbeitungstemperatur

5 - 30 °C

rel. Luftfeuchtigkeit: max. 85 %

Verarbeitung

Streichen, Rollen, Spritzen (Hochdruck/Airless).

Verdünnung

Je nach Erfordernis 3-5 % mit Wasser.

Verbrauch

Ca. 10 m²/l je nach Untergrundbeschaffenheit (objektbedingte Abweichungen durch Probebeschichtung ermitteln).

Verarbeitungstemperatur

Mind. 5 °C - max 35 °C für Untergrund, Luft und Material. Maximale relative Luftfeuchte: 85 %. Die Untergrundtemperatur mind. 3° über Taupunkt.

Trockenzeiten

Bei Normklima 23 °C/50 % R.L. DIN 50014

Staubtrocken nach 30 Minuten

Frühestens überstreichbar nach 6 Stunden.

Reinigung der Werkzeuge

Mit Wasser, ggf. unter Zugabe handelsüblicher Haushaltsspülmittel

Produktgruppe

Wässrige Acrylharzgrundierung (Produkt-Code M-GP01)

Zusammensetzung gemäß VdL

Styrolacrylatharz, Epoxidharzester, Titandioxid, Korrosionsschutzpigmente, Buntpigmente, Talkum, Kreide, Silikate, Wasser, Glykole, Glykolether, Additive

Gefahrenkennzeichnung

Gefahrensymbol: -

ADR/GGVS:N.A.

Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen.

Verpackung

1 l und 2,5 l Gebinde

Lagerung

Die Mindestlagerstabilität beträgt 1 Jahr.

Angebrochene Gebinde gut verschließen!

Frostfrei lagern.

Entsorgungshinweise

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben (DSD, Interseroh). Materialreste können nach EU- Abfallschlüssel Nr. 080111 entsorgt werden.

Verarbeitungshinweise

Grundregeln

Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten müssen sich stets nach dem Objekt richten, d.h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und /oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen wie zB Fett, Wachs oder Poliermittel sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Zwischen den einzelnen Beschichtungen muss ein Zwischenschliff erfolgen.

* Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt

Alle in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben zu unseren Produkten stellen keine Beschaffenheitsangaben der Waren dar. Die Beschaffenheit, Eignung, Qualifikation und Funktion sowie der Verwendungszweck unserer Waren bestimmt sich ausschließlich nach den jeweiligen Verkaufsverträgen zugrundeliegenden Produktbeschreibungen. In jedem Fall sind branchenübliche Abweichungen zulässig, soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist. Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Akzo Nobel Coatings GmbH • Aubergstraße 7 • A -5161 Elixhausen • Tel. +43.(0)662.48989.244 • Fax +43(0)662.48989.66 • www.sikkens.at • email: sikkens.at@akzonobel.com

Hinweis

Anstrichmaterialien entsprechen heute einem hohen Stand der Technik. Die Haltbarkeit hängt von vielen Faktoren ab. Diese sind insbesondere die Art der Bewitterung, konstruktiver Schutz, mechanische Belastung und die Wahl des verarbeiteten Farbtones. Die Beschaffenheit des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem anerkannten Stand von Wissenschaft und Technik entsprechen. Für die Haltbarkeit sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig.

Beschichtungsvarianten

1. Erstbeschichtung

1.1 Untergrund Stahl und Eisenflächen im Innenbereich

Untergrundvorbehandlung

Geforderter Oberflächenbehandlungsgrad St 2, bzw. PMA nach EN ISO 12944-4

Grundbeschichtung

Zweimal mit Redox BL Multi Primer*

Zwischenbeschichtung

Mit Rubbol Alkyd- und Acryllacken

Schlussbeschichtung

Mit Rubbol Alkyd- und Acryllacken

1.2 NE-Metall im Innen- und Außenbereich

Untergrundvorbereitung

Ammoniakalische Netzmittelwäsche

Grundbeschichtung

Mit Redox BL Multi Primer*

Zwischenbeschichtung

Siehe Punkt 1.1

Schlussbeschichtung

Siehe Punkt 1.1

1.3 Aluminium im Innen- und Außenbereich

Untergrundvorbereitung

nach Zusatzinformationen Aluminium

Grundbeschichtung

Mit Redox BL Multi Primer*

Zwischenbeschichtung

Siehe Punkt 1.1

Schlussbeschichtung

Siehe Punkt 1.1

Hinweis

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Aufgrund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

Weitere Informationen zu den Beschichtungssystemen auf Anfrage.

* Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt.

Spritztafel

Spritzverfahren	Niederdruck	Hochdruck	Airless
Spritzdruck bar	-	2,5 - 3,5	90-120
Düsengröße mm	1,5	1,5	0,28 - 0,33 mm Bohrung
Spritzwinkel °	-	-	30 - 60
Kreuzgänge	2 - 2,5	1 - 1,5	0,5 - 1
Verdünnung %	12 - 15	8 - 10	-
Viskosität DIN-Becher 4 mm 20 °C in Sec.	ca. 25-30	ca. 25-30	Original