

TECHNISCHES MERKBLATT

ALLGRUND inkl. Korrosionsschutz

Seite 1 von 2

Der Allgrund auf der Basis von speziellen Acrylharzen zeichnet sich durch sehr schnelle Trocknung und hervorragende Haftung auf Eisen, Zink und Alu sowie verschiedenen Kunststoffen aus.

Anwendungsgebiete: Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium

Technische Daten:

Farbton: weiß, hellgrau

Glanzgrad: seidenmatt

Verbrauch: ca. 90 ml / m²

Gebinde: 1 lt, 2,5 lt

Lieferviskosität: 100 Sek. 4 mm DIN 53211

Festkörpergehalt: 46 Gew. %

Dichte: 1,16 g/cm³

Theoret. Ergiebigkeit: bei 40 µm Trockenschichtdicke, ca. 90 g/m²

Flammpunkt: 150 °C

Kennzeichnung n. GefStoffV: entfällt

Kennzeichnung GGVS: entfällt

Kennzeichnung n. VbF: entfällt

Gitterschnitt: Gt 0 nach DIN 53151

Tiefung: 6 mm

pH-Wert: 8,5 – 8,7

Lagerbeständigkeit:

TECHNISCHES MERKBLATT

ALLGRUND inkl. Korrosionsschutz

Seite 2 von 2

6 Monate bei geschlossenem Gebinden nicht unter + 5 °C und nicht über + 30 °C lagern

Vorbehandlung:

Der Untergrund muss frei von Staub, Zunder, Öl, Fett und alten Lackresten sein.
Vorarbeiten laut BFS-Merkblatt 5

Verdünnung: Allgrund-Verdünnung

Applikation:

Spritzen:	Becherpistole:	Düsengröße: 1,3 – 1,8 mm
	Druckkessel:	Düsengröße: 1,3 – 1,8 mm Spritzviskosität: 30“ D4
	Airmix E-Static:	Düsengröße: 0,18 – 0,23 mm Spritzviskosität: 60 – 100“ D4

Diese Information wurde nach dem neuesten Stand der Arbeitstechnik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Bei Neuauflage dieses Merkblattes verlieren die vorstehenden Angaben ihre Gültigkeit.