

## TECHNISCHES MERKBLATT

### Aqua Primer mit Korrosionsschutz

Seite 1 von 3

#### **Anwendungsgebiete:**

Aqua Haftprimer für (thermisch) verzinkten Stahl, Aluminium und Kupfer. Auch anwendbar auf verschiedenen Untergründen wie Plexiglas, Hart-PVC etc. Auf kritischen Untergründen erst eine Probefläche anbringen und beurteilen.

#### **Eigenschaften:**

Gute Haftung auf entsprechend vorbereiteten (thermisch) verzinktem Stahl, Aluminium, Kupfer und vielen anderen Untergründen. Überstreichbar mit verschiedenen Alkydharz- bzw. Acrylprodukten. Hitzebeständig bis max. 80 °C (Trockenbelastung).

**Dichte:** ca. 1,31 kg/l

Festkörpergehalt: ca. 50 GW. % = 42 Vol. %

VOC-EU-Grenzwert: EU-Grenzwert für dieses Produkt  
500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 200 g/l VOC.

#### **Farbtöne:**

weiß, Farbtöne auf Anfrage

#### **Glanzgrad:**

matt

#### **Verarbeitungstemperatur:**

10 - 30 °C

rel. Luftfeuchtigkeit: max. 85 %

#### **Verarbeitung:**

Streichen oder Rollen, Spez. Acrylpinsel und Mikrofaserwalzen sind besonders geeignet.

#### **Verdünnung:**

Unverdünnt verarbeiten

#### **Verbrauch:**

ca. 150 ml/m<sup>2</sup> (durch Probebeschichtung ermitteln)

#### **Trockenzeiten:**

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

Staubtrocken: nach ca. 1 Stunde

Überstreichbar: nach ca. 4 - 5 Stunden

Schleifbar: nach ca. 8 Stunden

## TECHNISCHES MERKBLATT

### Aqua Primer mit Korrosionsschutz

Seite 2 von 3

#### **Reinigung der Werkzeuge:**

Mit Wasser oder Universalreiniger

#### **Zusammensetzung gemäß VdL:**

Acrylharz, anorganische Bunt- und Korrosionsschutzpigmente, mineralische Füllstoffe, Aromaten und Additive.

#### **Verpackung:**

0,5l, 2,5l und 20l

#### **Lagerung:**

Lagerstabilität ca. 1 Jahr

Angebrochene Gebinde gut verschließen!

Lagerung: 5-30 C°

#### **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.

Material vor Gebrauch umrühren. Bei manchen Holzarten, besonders bei Laubhölzern kann es aufgrund natürlich vorhandener Holzinhaltsstoffe bei der Verwendung von wasserverdünnbaren Beschichtungsmaterialien zu Verfärbungen kommen. Diese Inhaltsstoffe können auch bei bereits vorhandenen Grund- und Zwischenbeschichtungen zu Verfärbungen in der weiteren Beschichtung führen, selbst wenn sie zunächst nicht sichtbar sind.

Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermittel sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen (insbesondere vergraute und abgewetete Holzoberflächen bis zum tragfähigen Holzuntergrund abschleifen). Zwischen den einzelnen Beschichtungen muss ein Zwischenschliff erfolgen.

|                              |
|------------------------------|
| <b>TECHNISCHES MERKBLATT</b> |
|------------------------------|

**Aqua Primer mit Korrosionsschutz**

Seite 3 von 3

**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.

Bei Renovierungsarbeiten der Außenflächen von maßhaltigen Bauteilen muss die Beschichtung der Innenseiten überprüft und ggf. im gleichen System mitbeschichtet werden.

**Spritztafel:**

| <u>Spritzverfahren</u>    | <u>Airless</u> | <u>luftunterstütztem Airless- Verfahren</u> |
|---------------------------|----------------|---|
| Spritzdruck bar/ Material | 140 - 160      | 120   |
| Luftdruck bar             |                | 2   |
| Düsengroße inch (mm)      | 0,01 (0,25)    | 0,009 - 0,011 (0,25 - 0,28)                 |
| Spritzwinkel °            | 30             | 30  |