

Metallgrund

Profi Rostschutzgrundierung
Für den Innen- und Außenbereich



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich	Wetterbeständiger Korrosionsschutz und Haftprimer für Eisen, Stahl und Hart-PVC innen und außen.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none">▪ hohe Füll- und Deckkraft▪ hervorragende Haftung▪ gleichmäßiger Verlauf▪ nitrofest,▪ schnell trocknend▪ hitzebeständig bis ca. 100 °C.
Farbton	7001 silbergrau, 7032 kieselgrau, 7900 graugrün, 8100 rotbraun, 9110 weiß.
Glanzgrad	Matt
Dichte	Ca. 1,4 g/cm ³
Bindemittelart	Spezialalkydharz
Inhaltsstoffe	Nach VdL-Richtlinie Bautenanstrichmittel: Spezial-Alkydharz, anorganische und organische Pigmente, Talkum, Calcit, Korrosionsschutz-Pigmente, Aromaten, Glykolether, Additive.
Produkt-Code	M-GP04
Gebindegrößen	10 Liter, 2,5 Liter, 750 ml, 375 ml, 125 ml (nur 7900 graugrün)

Verarbeitung

Untergrund	Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln: siehe Anhang.
Grundanstrich	Vor Gebrauch gut aufrühren und 1-2 Anstriche unverdünnt als Grund- bzw. Zwischenanstrich auftragen.
Schlussbeschichtung	Mit ALBRECHT- Weiß- oder Buntlacken 1-2-mal überlackieren.
Auftragsverfahren	Streichen, Rollen, Spritzen.

Verbrauch

ca. 100 ml/m² bei einem Anstrich, je nach Untergrundbeschaffenheit. Für die exakte Kalkulation bietet ein Probeanstrich am Objekt die beste Gewähr.

Besondere Hinweise

Spritzapplikation nur für gewerbliche Anwender. Unverdünnt airless spritzen.

	Düsengröße	Druck	Viskosität (4mm DIN-Durchlaufbecher)
Airless-Spritzen	0,026 – 0,31 Zoll	ca. 120 bar	unverdünnt

Um die optimale Rostschutzwirkung zu erzielen, sollten in 2 Arbeitsgängen ca. 180-200 ml/m² aufgetragen werden. Auf porenfreie Grundierung achten. Im Außenbereich sind für einen wirksamen Korrosionsschutz zwei Grundanstriche erforderlich.

Verdünnung

Unverdünnt verarbeiten.

Geeignete Werkzeuge

Für die Pinselverarbeitung spezielle Naturborsten- bzw. Chinaborsten-Pinsel einsetzen. Auf größeren Flächen den Lack mit einer feinporigen Schaumstoffrolle auftragen.

Reinigung der Werkzeuge

Mit Universalverdünner.

Trockenzeit

Bei +20°C und 60% rel. Luftfeuchte Staubtrocken nach ca. 1 Std., überlackierbar mit Kunstharzlacken nach ca. 5 Std., nitrofest nach ca. 12 Std.

Verarbeitungstemperatur

Objekt- und Lufttemperatur bei der Verarbeitung mind. + 5 °C.

Lagerung

Gebinde dicht verschließen, kühl und trocken lagern.

Hinweise

VOC-Sicherheitshinweis

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

Sicherheitsratschläge

Entzündlich.
Schädlich für Wasserorganismen, Kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben. Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen; Abfälle und Behälter müssen in gesicherter Weise beseitigt werden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Besondere Anweisungen einholen/Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen. 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. Enthält 2-BUTANONOXIM. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Entsorgung

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV-Abfallschlüssel Nr. 080111.

Anhang

Allgemeine Untergrundvorbehandlung bzw. Untergrunderfordernisse vor der Neubeschichtung

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Schimmelpilzen, Algen bzw. Moosen, k Reidenden Bestandteilen und sonstigen haftungsbeeinträchtigen Stoffen, z.B. Mehlkornschichten, Sinterschichten, Harze, Wachse, Öle, Trennmittel etc. durch geeignete Maßnahmen.

Glänzende Altanstriche müssen vorher angeraut werden. Leimfarbenanstriche und lose Anstriche sind komplett bis auf den tragfähigen Untergrund zu entfernen. Der zu beschichtende Untergrund bzw. tragfähige Altbeschichtungen sind vorher auf Verträglichkeit mit dem neuen Werkstoff zu prüfen.

Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18 363, Absatz 3, Maler und Lackiererarbeiten und BFS- Merkblätter.

Aufgrund der Vielzahl von Untergründen und unterschiedlichen Gegebenheiten vor Ort, bitte immer eine Probefläche anlegen.

Untergrund	Vorbehandlung / Beschaffenheit
Eisen und Stahl	Das Metall ist von Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückständen soweit mechanisch zu entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist, Normreinheitsgrad SA 2,5 (Strahlen) und ST3 (maschinell) gemäß DIN EN ISO 12 944-4. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.
Anstrichgeeignete Kunststoffe, z.B. Hart-PVC	Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad nach BFS-Merkblatt Nr. 5 und 22. Zinkoberfläche mit der Reinigungsflüssigkeit und Schleifvlies (keine Stahlwolle) nass schleifen, bis ein Schaum entsteht. Danach die Oberfläche mit Wasser nachspülen. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 5 und 22. Alternativ kann ein Kunststoffreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten!
Altanstrich	Tragfähige Altanstriche anschleifen, reinigen und auf Überstreichbarkeit bzw. Verträglichkeit mit dem Neuanstrich prüfen. Ggf. Klebebandtest und Anstrichtest durchführen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 00 800/ 63333782.



Lackfabrik J. Albrecht GmbH & Co. KG · Lackfabrik
Industriestraße 24-26
Tel. 0 61 31 / 62 09 - 0 · Fax 0 61 31 / 62 09 - 40 ·
www.lack-albrecht.de · info@lack-albrecht.de