



Streichen



Rollen



Spritzen



Für Metall  
z.B. Zäune,  
Garagentore



Frostsicher  
transportie-  
ren u. lagern

## 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 und Hart-PVC.

### Eigenschaften

Das Material lässt sich leicht verarbeiten und hat eine gute Anhaftung. Es ist schnelltrocknend, geruchsneutral, gut füllend und umweltschonend.

Dichte:	ca. 1,40 kg/l, je nach Farbton
Festkörpergehalt:	ca. 61 Gew. % = ca. 45 Vol. %
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.

### Farbtöne

Tönbar über das Color-Mix-System.

### Glanzgrad

matt

Je nach den spezifischen Objektbedingungen und dem daraus resultierenden Trocknungsverhalten stellt sich der endgültige Glanzgrad erst nach 2 - 3 Wochen ein.

### Verarbeitungstemperatur

5 - 30 °C

rel. Luftfeuchtigkeit: max. 85 %

### Verarbeitung

Streichen, Rollen, Spritzen (Hochdruck/Airless).

### Verdünnung

Je nach Erfordernis 3-5 % mit Wasser.

### Verbrauch

100 ml/m<sup>2</sup> entspricht 10 m<sup>2</sup>/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 min. 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

Styrolacrylharz, Epoxidharzester, Titandioxid, Korrosionsschutzpigmente, Buntpigmente, Talkum, Kreide, Silikate, Wasser, Glykole, Glykolether, Additive  
(Beratung für Isothiazolinonallergiker unter der Telefonnummer +49 221 4006 7906)

### Gefahrenkennzeichnung

Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Die Kennzeichnung ist ebenfalls auf dem Produkt-Etikett angegeben und die Hinweise dort sind zu beachten.

### Verpackung

0,5l, 1 l und 2,5 l Gebinde

### Lagerung

Lagerstabilität ca. 1 Jahr

Angebrochene Gebinde gut verschließen!

Frostfrei lagern.

### 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. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3; Maler- und Lackierarbeiten.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und / oder Dampf verursachen. Nass-Schleifen/Planschleifen sollte nach Möglichkeit angewandt werden. 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 z. B. 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.  
Hinweis: Bfs-Merkblatt Nr. 20 beachten!

#### 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 Farbtönen. 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. Bitte beachten Sie hierzu die jeweiligen Bfs-Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz e.V..

\* 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.

**Geschäftsbereich Trade, Akzo Nobel Deco GmbH, Am Coloneum 2, 50829 Köln, Telefon 0221 99 585-0, Fax 0221 99 585-920**

## Beschichtungsvarianten

### 1. Erstbeschichtung

#### 1.1 Untergrund Stahl und Eisenflächen im Innen- und Außenbereich

##### Untergrundvorbehandlung

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

##### Grund- und Zwischenbeschichtung

Mit Redox BL Multi Primer (innen und außen)

##### Schlussbeschichtung

Mit den wasserbasierten Rubbol BL Lacken

#### 1.2 NE-Metall im Innen- und Außenbereich

##### Untergrundvorbereitung

Ammoniakalische Netzmittelwäsche (siehe Bfs-Merkblatt Nr. 5, neueste Fassung).

##### Grundbeschichtung

Mit Redox BL Multi Primer. Im Außenbereich ist eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich.

##### Zwischenbeschichtung

Siehe Punkt 1.1

##### Schlussbeschichtung

Siehe Punkt 1.1

### 1.3 Überstreichbare Kunststoffe (z. B. Hart-PVC)

#### Untergrundvorbereitung

nach Bfs-Merkblatt Nr. 22

#### Grundbeschichtung

Mit Redox BL Multi Primer. Im Außenbereich ist eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich.

#### 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.

## Spritztable

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