Herbol-Hydroprimer

Wasserverdünnbarer Universal-Primer mit enormer Haftung für aussen und innen

Werkstoffbeschreibung

Universelle Grund- und Zwischenbeschichtung mit Haftpromotoren und aktivem Korrosionsschutz für alle bauüblichen Untergründe aussen und innen, wie z. B. entrostetes Eisen und Stahl, Zink, Aluminium, Kunststoffe (Hart-PVC) und Holz (ausser harzreiche und tropische Hölzer). Mit hervorragenden Haftungseigenschaften auf NE-Metallen, wie z. B. Zink. Auch als Absperrgrund für geringe Anteile von farbigen Holzinhaltsstoffen. Das Produkt ist schnell trocknend, gut füllend und leicht zu verarbeiten. Es lässt sich gut schleifen und ist mit allen wasser- und lösemittelverdünnbaren Herbol-Lacken überarbeitbar.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	Wasserverdünnbare Universalgrundierung und –Vorlack.
Farbtöne	Weiss
Abtönen	Über den Herbol-Color-Service in tausenden von Farbtönen und Abtönservice ab Werk (BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten). Der effektive Farbton stellt sich erst nach Trocknung ein.
Glanzgrad	Seidenmatt
Dichte	1,40 kg/l (Mittelwert bei weiss)
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Styrolacrylat, Titandioxid, Talkum, Korrosionsschutzpigment, Kreide, Wasser, Glykolether, Ester, Additive
VOC-EU-Grenzwert	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/d): 130 g/l Dieses Produkt enthält max. 100 g/l VOC.
Produkt-Code Farben und Lacke	M-GP 01
Packungsgrössen	Weiss: 0,750 l und 5 l Herbol-ColorService: 1 l und 5 l
Lager- und Transportvorschriften	UN: - Entsprechend den örtlichen Vorschriften lagern. Von Hitze und direkter Sonneneinstrahlung fernhalten. Hinweise auf dem Etikett beachten.
Gefahrenkennzeichnung	Entfällt Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen.

AkzoNobel

Herbol
schnell • sicher • produktiv

Werkstoffbeschreibung

Wichtige Hinweise	Während und nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Beim Spritzen: Spritznebel nicht einatmen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden. Bei der Berührung mit den Augen oder der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen.

II. Verarbeitungshinweise
Alle Beschichtungen und erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, das heisst, 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.
Material vor Gebrauch umrühren. Zur Verarbeitung des Produktes empfehlen wir Kuntstoff-Borstenpinsel AQUAsynt Pro1950 (PEKA) und feine Filt-Wazen. (ANZA). Wasserverdünnbare Beschichtungsstoffe haben bei höherer Luftfeuchte mit niedrigen Temperaturen zunächst nur eine unzureichende Haftung auf dem Untergrund, die sich jedoch nach längerer Trockenzeit mehr und mehr verbessert.
Bei manchen Holzarten, besonders bei Laubhölzern, kann es auf Grund 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. Dies lässt sich durch geeignete lösemittelhaltige Grundbeschichtungsstoffe verhindern.
Alte Acryllackfarben-Beschichtungen nass anschleifen oder Spezialschleifpapier, z. B. 3M235U verwenden. Je feiner das Schleifkorn gewählt wird, z. B. Körung 240 oder 320, desto bessere Ergebnisse werden erzielt. Wir empfehlen, spezielle Staubbindetücher für wasserverdünnbare Lacke zu verwenden.

Profi-Tipp:
Wasserverdünnbare Lacke können nach den angegebenen Zeiten überarbeitet werden. Jedoch gilt: Je mehr Zeit (bis zu 3 Tagen) zwischen den einzelnen Beschichtungen liegt, desto besser ist die Überarbeitung und somit auch das Endergebnis.

Hinweis zum Etikettentext: Der Anwendungshinweis "Innenwandflächen" im Etikettentext bezieht sich auf die zuvor genannten Untergründe im Etikettentext und somit auf Innenwandflächen aus Zink, Aluminium, Eisenmetallen, Hart-PVC und Holzbauteile.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	Streichen, rollen, spritzen			
Verdünnungsmittel	Wenn nötig mit Wasser verdünnen.			
Spritzen		Düsengrösse	Spritzdruck	Viskosität
	Niederdruck	1,5–2,0 mm	1,5 bar	30-40 Sek. DIN4mm
	Hochdruck	2,2 mm	2,5-3,5 bar	30-40 Sek. DIN4mm
	Airmix	0,28-0,33mm	90-120 bar	unverdünnt
Verarbeitungstemperatur	Während der Verarbeitungs- und Trockenzeit soll ein Temperaturbereich von mind. + 5°C und max. 30°C eingehalten, eine rel. Luftfeuchtigkeit von 70% nicht überschritten werden.			

Verarbeitungshinweise (Fortsetzung)

Trockenzeiten (bei 23 °C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit)	Staubtrocken nach ca. 30 Minuten, grifffest nach ca. 2 Stunden, überarbeitbar nach ca. 6 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 16 Stunden.
Verbrauch	Ca. 100 ml/m² pro Beschichtung
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser
Lagerung	Ca. 2 Jahre im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei.

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

Wichtiger Hinweis
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.

Beschichtungsaufbauten

UNTERGRUNDVORBEREITUNG	
Allgemeine Untergrunderfordernisse	Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. BFS-Merkblatt Nr. 20. beachten.
Allgemeine Untergrundvorbereitungen	Reinigen des Untergrundes von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kreidenden Bestandteilen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder) sind zu entfernen. Tragfähige Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen. Nach erfolgter Grundbeschichtung sind evtl. vorhandene Schadstellen objektbezogen mit geeigneten Spachtelmassen (z. B. Universal Spachtel*) auszubessern.
GRUNDBESCHICHTUNG	
Eisen und Stahl	Untergrund gut entrosten, bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. Fett und Schmutz entfernen (geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 2 bzw. P Ma nach EN ISO 12944-4). Eine Grundbeschichtung mit Hydroprimer. Im Aussenbereich ist für wirksamen Korrosionsschutz eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich.
Zink und verzinktes Stahlblech	Verzinkte Flächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 0,5 l einer 12-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch Brite) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschliessend nochmals schleifen, bis der Schaum metallisch grau wird. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten! Eine Grundbeschichtung mit Hydroprimer. Im Aussenbereich ist eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich. Alternativ 2K-Epoxi-Primer*.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

Aluminium	Flächen gründlich mit Nitroverdünnung reinigen bzw. entfetten. Oberflächen bis zur restlosen Entfernung der Korrosionserscheinungen mit einem Nylon- oder Perlonvlies schleifen. BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten! Eine Grundbeschichtung mit Hydroprimer. Im Aussenbereich ist eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich. Alternativ 2K-Epoxi-Primer*.
Überstreichbare Kunststoffe (z.B. Hart-PVC)	Oberflächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 0,5 l einer 12-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch Brite) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschliessend nochmals schleifen. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten! Eine Grundbeschichtung mit Hydroprimer. Im Aussenbereich ist eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich. Alternativ 2K-Epoxi-Primer*.
Holz: nicht masshaltige und begrenzt masshaltige Holzbauteile, Holzwerkstoffe sowie masshaltige Bauteile aussen	Der Feuchtigkeitsgehalt des Holzes darf, an mehreren Stellen in mind. 5 mm Tiefe gemessen, max. 18 % nicht überschreiten. Masshaltige Holzbauteile max. 13% in mindestens 5mm Tiefe gemessen. Holz schleifen, harzige und klebrig-fettige Holzflächen mit Nitroverdünnung reinigen und gut ablüften lassen. Eine Grundbeschichtung mit Wessco Tauchgrund 6001*. Bei bläuegefährdeten Hölzern im Aussenbereich ist eine Imprägnierung mit Bläueschutzgrund* erforderlich. Hinweis für die Beschichtung plattenförmiger Holzwerkstoffe: Für die Anwendung im Aussenbereich sind ausschliesslich Holzwerkstoffe der Nutzungsklasse 3 (Aussenbereich nach EN 1995-1-1) vorgesehen. Derartige Holzwerkstoffe sind in der DIN EN 13986 beschrieben und klassifiziert. Die Anforderungen dieser Norm für Holzwerkstoffe zur Verwendung im Aussenbereich beinhalten jedoch nicht die Eignung dieser Werkstoffe für eine vorgesehene Beschichtung. Von einer Beschichtung muss abgeraten werden, wenn keine Erfahrungen mit der vorgesehenen Ausführung unter vergleichbaren Bedingungen (Werkstoffart, Konstruktion, klimatische Beanspruchung) vorliegen. Die Dauerhaftigkeit einer geplanten Beschichtung ist wesentlich von der Art und Qualität des Holzwerkstoffes abhängig. Wenn Plattenmaterial und Konstruktion ungeeignet sind, ist ein Schutz von direkt bewitterten, plattenförmigen Holzwerkstoffen durch Beschichtungen nicht möglich. Dies gilt auch für nur indirekt bewitterte Aussenbauteile bei starken Feuchtigkeitseinwirkungen (z. B. Dachuntersichten). Durch Feuchtigkeitsein- und -austritt kann es zu Fleckenbildungen an der Beschichtungsoberfläche oder zu Rissbildungen in den Decklagen der Holzwerkstoffe kommen. Rissfrei beschaffene und rissfrei bleibende Decklagen sind Grundvoraussetzungen für schadenfreie Beschichtungen.
	Holzwerkstoffe können anhand der natürlichen Dauerhaftigkeit der verwendeten Holzart und im Einzelfall an der Grösse und Anzahl von Schälrissen, Ästen und Astlöchern beurteilt werden. Holzwerkstoffe aus Kiefer- (speziell Seekiefer-), Birken- oder Buchenholzfurnieren sind wegen ihrer geringen Dauerhaftigkeit im Aussenbereich als Beschichtungsuntergrund ungeeignet. Das Fehlen einer allseitigen Beschichtung und das Fehlen eines besonderen Schnittkantenschutzes (z.B. Versiegelung) kann zu frühzeitigen Schäden führen. BFS-Merkblatt Nr. 18 beachten. Eine Grundbeschichtung mit Wessco Tauchgrund 6001*.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

Holz und Holzwerkstoffe innen	Der Feuchtigkeitsgehalt des Holzes im Innenraum darf 10 % nicht überschreiten. Oberflächen schleifen. Harzige und klebrig-fettige Holzflächen mit Nitroverdünnung abwaschen, Flächen gut ablüften lassen. Eine Grundbeschichtung mit Hydroprimer, oder mit Wessco Tauchgrund 6001*.
ZWISCHENBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen eine Zwischenbeschichtung mit Hydroprimer.
SCHLUSSBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Als Schlussbeschichtung können, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, alle objektspezifisch geeigneten, wasser- und lösemittelverdünnbaren Herbol-Lacken verwendet werden. Hinweis: Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern der Deckbeschichtungen.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

3.403 Herbol-Hydroprimer
Lacke / Lasuren
Vorlacke / Spritzfüller

Entsorgungshinweise
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080112 entsorgt werden.

www.herbol.ch

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten 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. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Ausgabe: März 2012
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift Ihre Gültigkeit

AkzoNobel
Akzo Nobel Coatings AG
Täschmattstrasse 16
CH-6015 Luzern
Telefon +41 / 41 268 14 14
Telefax +41 / 41 268 13 18
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch

Herbol
schnell • sicher • produktiv