Herbol-Industriegrund

Schnelltrocknende Rostschutzgrundierung für aussen und innen

I. Werkstoffbeschreibung

Lösemittelhaltige, schnelltrocknende Rostschutzgrundierung. Auf Eisen und Nichteisenmetalle im Maschinen-, Metall- und Apparatebau. Für Blechwaren, Schilder, Fahrzeuge aller Art, etc. Sehr gute Haftfestigkeit und schnelle Trocknung.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	Nitrofeste, chromat- und bleifreie Rostschutzgrundierung für Maschinen, im Metall- und Apparatebau sowie für Gussteile. Ausgezeichneter Korrosionsschutz durch die Kombination inhibitiv wirkender Aktivpigmente. Sehr gute Haftfestigkeit. Überlackierbar mit den meisten luft- und ofentrocknenden Decklacken.
Farbtöne	Grau
Abtönen	Darf nicht mit anderen Produkten vermischt oder abgetönt werden
Glanzgrad	Matt
Dichte	1,12 kg/l (Mittelwert)
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Vinylharzbasis, Titandioxid, Korrosionsschutzpigmente, Additive
Produkt-Code Farben und Lacke	M-PL 03
Packungsgrössen	5 l
Lager- und Transportvorschriften	UN: Kein Gut der Klasse 3 Entsprechend den örtlichen Vorschriften lagern. Von Hitze und direkter Sonneneinstrahlung fernhalten. Hinweise auf dem Etikett beachten.
Gefahrenkennzeichnung **Xn**	Gesundheitsschädlich. Gesundheitsschädlich beim Einatmen. Reizt die Atmungsorgane und die Haut. Gefahr ernster Augenschäden. Schädlich für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben. Aerosol nicht einatmen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille/ Gesichtsschutz tragen. Zum Löschen spezifisch angepasste Löschmittel verwenden. Kein Wasser verwenden. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Dieses Produkt und sein Behälter sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen. Enthält: Xylol, Polyaminamidsalz. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

AkzoNobel

Herbol
schnell · sicher · produktiv

Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung

Wichtige Hinweise
Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Auch nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden.

II. Verarbeitungshinweise
Alle Beschichtungen und erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, 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. Material vor Gebrauch umrühren.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	Spritzen, auch streichen oder rollen möglich.
Verdünnbarkeit	Zum Streichen und rollen: Unverdünnt, nur für kleinere Flächen geeignet. Siehe technisches Merkblatt. Zum Spritzen: Mit Universalverdünner 6217, je nach System und Gerät.
Verarbeitungstemperatur	Während der Verarbeitungs- und Trockenzeit soll eine Temperatur von + 5°C nicht unterschritten, eine rel. Luftfeuchtigkeit von 70% nicht überschritten werden. **Anmerkung:** Taupunkttemperatur beachten!
Trockenzeiten (bei 23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit)	Bei 20 µ Trockenfilmdicke: Staubtrocken: Nach 10-15 Minuten Grifffest: Nach ca. 20 Minuten Überspritzbar: Nach ca. 20 Minuten
Verbrauch	90-110 ml/m² pro Beschichtung
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünner 6217 oder Nitroverdünner 6220.
Lagerung	ca. 1 Jahr 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, Poliermitteln, Korrosionsprodukten und dergleichen sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 20.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

Allgemeine Untergrund-vorbereitungen	Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kreidenden Bestandteilen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder) sind zu entfernen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige Altbeschichtungen mit Anlauger reinigen und matt schleifen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen. Nach erfolgter Grundbeschichtung sind ggf. 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 Industriegrund. Im Aussenbereich ist für wirksamen passiven Korrosionsschutz eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich.
Aluminium, Leichtmetall-Legierungen	Flächen gründlich mit Nitroverdünnung reinigen bzw. entfetten. Oberflächen bis zur restlosen Entfernung der Korrosionserscheinungen mit einem Nylon- oder Perlonvlies schleifen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten! Eine Grundbeschichtung mit Industriegrund.
ZWISCHEN- UND SCHLUSS-BESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Auf grundierten Untergründen und intakten, vorbereiteten Altbeschichtungen können für den weiteren Beschichtungsaufbau, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, alle objektspezifisch geeigneten 1-Komponenten-Decklacke verwendet werden. Hinweis: Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern für Deckbeschichtungen.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

3.904 Herbol-Industriegrund
Lack / Lasuren - Metallbeschichtungen

Entsorgungshinweise
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080111 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: Januar 2013
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