

HYDROPRIMER



Der wasserverdünnbare Allgrund der Zukunft.

Wasserverdünnbarer Universal-Primer mit enormer Haftung für außen und innen

I. 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 innen (außer harzreiche und tropische Hölzer) sowie hervorragende Haftungseigenschaften auf NE-Metallen, wie z. B. Zink. Es können auch geringe Anteile von farbigen Holzinhaltstoffen abgesperrt werden. 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	
Farbtöne:	weiß und in Tausenden von Farbtönen	
Packungsgrößen:	weiß 0,750 l, 2,5 l und 10 l; Herbol-ColorService 0,5 l, 1 l, 2,5 l und 10 l	
Abtönen:	über den Herbol-ColorService in Tausenden von Farbtönen und Tönservice ab Werk (BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten); Farbton stellt sich erst nach Trocknung ein	
Glanzgrad:	seidenmatt	
Dichte:	ca. 1,40 kg/l, je nach Farbton	
Zusammensetzung (gemäß VdL):	Styrolacrylatdispersion, Titandioxid, Talkum, Korrosionsschutzpigment, Kreide, Wasser, Glykolether, Ester, Additive	
VOC-EU-Grenzwert:	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/d): 130 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 100 g/l VOC.	
Produkt-Code	M-GP 01	
Farben und Lacke:		
Verdünnungsmittel:	bei Bedarf mit Wasser	
Gefahrenkennzeichnung:	<p>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. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter der Telefonnummer:</p> <p>D +49 221-40067907 AT +43 810 500134</p>	

Angabe nach DGNB (deutsche Gesellschaft für nachhaltiges Bauen)

Kategorie 1 Beschichtungen auf nicht mineralischen Untergründen: Metall, Holz, Kunststoff

Qualitätsstufe 4 (RAL-UZ 12a oder gleichwertig)

II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und die 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 sowie ÖNORM B 3430-1 Planung und Ausführung von Maler- und Beschichtungsarbeiten.

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. Material vor Gebrauch umrühren. Zur Verarbeitung des Produktes sind Acrylpinsel, Rollen aus PU-Schaum (extrafeine Porung) und Microfaserwalzen besonders geeignet. Acryllackfarben-Beschichtungen mit Spezi­alschleifpapier oder Vlies möglichst nass anschleifen.

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 Holzbauteilen.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren:	streichen, rollen, spritzen		
Spritzdaten:	Niederdruck	Spritzdruck:	1,5 bar
		Düsengröße:	1,5 mm
		Spritzwinkel:	–
	Hochdruck	Spritzdruck:	3-4 bar
		Düsengröße:	1,5-1,8 mm
		Spritzwinkel:	–
	Airless	Spritzdruck:	120-160 bar
		Düsengröße:	0,011-0,013 inch
		Spritzwinkel:	25-30°
Verarbeitungstemperatur:	mindestens + 5 °C für Untergrund und Luft bei der Verarbeitung und während der Trocknung		
Trockenzeiten (bei 23 °C und 50 % rel. Luftfeuchte):	staubtrocken nach ca. 30 Minuten; griffest nach ca. 2 Stunden; überarbeitbar nach ca. 6 Stunden; durchgetrocknet nach ca. 16 Stunden		
Verbrauch:	ca. 100 ml/m ² pro Beschichtung		
Reinigung der Werkzeuge:	sofort nach Gebrauch mit Wasser, ggf. unter Zugabe handelsüblicher Haushaltsspülmittel		
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 (insbesondere vergraute und abgewitterte Holzoberflächen bis zum tragfähigen Holzuntergrund abschleifen). Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Glatte und dichte Untergründe anschleifen und säubern. BFS-Merkblatt Nr. 20 beachten!

Allgemeine Untergrundvorbereitungen:

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kroidenden 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. Herbol Universal Spachtel* oder Herbol Universal Spachtel Aqua*) auszubessern.

Untergrund	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung
Stahl und Eisen innen und außen:	Eine 2malige Grundbeschichtung mit Herbol Hydroprimer*.	Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen eine Zwischenbeschichtung mit Herbol Hydroprimer*.
Als Schlussbeschichtung können, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, alle objektspezifisch geeigneten Herbol-Lackfarben* verwendet werden. Hinweis: Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern der Deckbeschichtungen.		
Untergrund gut entrostet, bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. Fett und Schmutz entfernen. Geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad (St 3 oder SA 2,5) nach EN ISO 12944-4.		
Zink und verzinkter Stahl innen und außen:	Eine Grundbeschichtung mit Herbol-Hydroprimer*. Im Außenbereich ist eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich.	Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen eine Zwischenbeschichtung mit Herbol Hydroprimer*.
Als Schlussbeschichtung können, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, alle objektspezifisch geeigneten Herbol-Lackfarben* verwendet werden. Hinweis: Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern der Deckbeschichtungen.		
Verzinkte Flächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 1/2 l einer 25-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch Britt) 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.		

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

Untergrund	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Aluminium (nicht Eloxal) innen und außen:	Eine Grundbeschichtung mit Herbol-Hydroprimer*. Im Außenbereich ist eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich.	Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen eine Zwischenbeschichtung mit Herbol Hydroprimer*.	Als Schlussbeschichtung können, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, alle objektspezifisch geeigneten Herbol-Lackfarben* verwendet werden. Hinweis: Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern der Deckbeschichtungen.
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.			
Überstreichbare Kunststoffe innen und außen (z. B. Hart-PVC):	Eine Grundbeschichtung mit Herbol-Hydroprimer*.	Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen eine Zwischenbeschichtung mit Herbol Hydroprimer*.	Als Schlussbeschichtung können, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, alle objektspezifisch geeigneten Herbol-Lackfarben* verwendet werden. Hinweis: Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern der Deckbeschichtungen.
Oberflächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 1/2 l einer 25-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch Britt) 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.			

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

WEITERE HINWEISE

Plattenförmige 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 plattenförmigen Holzwerkstoffen durch Beschichtungen bei direkter Bewitterung 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 schadensfreie Beschichtungen. Holzwerkstoffe können anhand der natürlichen Dauerhaftigkeit der verwendeten Holzart und im Einzelfall an der Größe und Anzahl von Schälrisse, Ästen und Astlöchern beurteilt werden. Holzwerkstoffe aus Kiefer- (insbes. Seekiefer-), Birken- oder Buchenholz furnieren sind im Regelfall 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. Siehe auch BFS-Merkblatt Nr. 18, Absatz 2.2.3. Eine Beschichtungsempfehlung kann nur im Einzelfall unter Berücksichtigung der Werkstoffart und -qualität, Konstruktion und klimatischen Bedingungen gegeben werden. Bei Bedarf steht Ihnen hierzu unser technischer Beratungsdienst zur Verfügung.

- PVDF:** Pulverlackierungen matt schleifen. Aus Gründen der Nachreinigung und des Arbeitsschutzes ist grundsätzlich ein Nassschliff der Pulverlackoberfläche zu empfehlen. Grundsätzlich sind manche industriell beschichtete Oberflächen nicht überstreichbar, z. B. Polyvinylidenfluorid (PVDF) etc. BFS-Merkblätter Nr. 22 + 24 beachten.
- Haltbarkeit:** 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. Bitte beachten Sie hierzu die jeweiligen BFS-Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz e.V., die Anstrichgruppentabelle des Instituts für Fenstertechnik in Rosenheim und andere entsprechende Veröffentlichungen.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Aubergstraße 7
A - 5161 Elixhausen
Tel.: +43 810 500 134
Fax: +43 662 48989-11
herbol.at@akzonobel.com
www.herbol.at

Akzo Nobel Deco GmbH
Am Coloneum 2
D - 50829 Köln
Tel.: +49 221 4006-7907
Fax: +49 221 4006-7917
info@herbol.de
www.herbol.de

Herbol Hydroprimer
Lacke/Lasuren/Primer
FBH 02468

Entsorgungshinweise
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben.
Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle
für Altlacke abgeben.

Ausgabe: November 2018
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese
Druckschrift ihre Gültigkeit

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.