



Aquaprimer

Wasserverdünnbarer Haftgrund für frische und abgewitterte Zinkflächen.

Farbton:

oxidrot, grau (ca. RAL 7040)

Glanzgrad:

matt

EU-Grenzwert für den VOC-Höchstgehalt:

Tabelle A (Kategorie i) 140 g/l VOC (2010). Dieses Produkt enthält max. 60g/l VOC.

Flammpunkt:

keiner, da wasserverdünnbar

Dichte nach DIN EN ISO 2811-1:

1,15-1,25 g/cm³
(abhängig vom Farbton)

Viskosität nach DIN EN ISO 2555:

26500-28000 mPa*s
Brookfield DV I+, Spindel 5, 5 RPM bei 20°C

Technische Daten/ EN ISO 3251:

FKG 54,5-56,5%
FKV 47,5-49,5%
(abhängig vom Farbton)
Lösemittel 2,7%, Wasser 41,8%

Anwendungsbereich:

Aquaprimer ergibt einen elastischen Farbfilm mit sehr guter Haftung auf Zinkuntergründen

Bindemittelbasis:

Wasserverdünnbare Acrylharzkom-
bination

Pigmente/Füllstoffe:

Titandioxid, schwermetallfreie, korrosionsschützende und farbgebende Pigmente, Extender, Eisenglimmer

Gebindegrößen:

9 kg

Materialverbrauch n. DIN 3251:

197,93 g/m² bei 80µm TSD (theoretisch)
300 g/m² bei 80µm TSD (praktisch)

Verdünnung:

Normales Leitungswasser mittlere Härte

Lagerung/Haltbarkeit:

In gut verschlossenen, kühl aber frostfrei gelagerten Gebinden mind. 12 Monate.

Reinigung der Werkzeuge:

Die Arbeitsgeräte müssen sofort nach Gebrauch mit Wasser gereinigt werden.

Verträglichkeit mit anderen Farben:

Nicht mit anderen Werkstoffen mischen, da sonst die spezifischen Eigenschaften verloren gehen.

Trockenzeit:

TG1 staubfrei	30 Min.
TG5 griffest	1 Std.
durchgetrocknet	8 Std.
TG7 mech. belastbar	24 Std.
Überstreichbar	24 Std.

Die Werte wurden bei +20°C 60% rel. Luftfeuchtigkeit und 160µm NFD gemessen. Tieferer Temperaturen und/oder höhere Luftfeuchtigkeit ergeben längere Trockenzeiten.

Verarbeitung:

Streichen & Rollen

Streichfertig eingestellt

Nicht unter +8 °C Objekt, und Lufttemperatur und über +35°C bzw. über 70% rel. Luftfeuchtigkeit applizieren. Bei allen Farben und Lacken ist beim Verdünnen der Ware mit einer Beeinträchtigung des Festkörpers und des Deckvermögens zu rechnen. Nicht unter direkter Sonneneinwirkung, starkem Wind oder auf warmen Untergründen verarbeiten. Nicht bei Regen, Tau und kälteren Temperaturen (gilt auch für Abkühlung in der Nacht) applizieren. Umso niedriger die Temperatur und höher die rel. Luftfeuchtigkeit desto länger die Trockenzeit.

Untergrundvorbehandlung:

Die zu beschichtenden Metalloberflächen müssen fett-, staub- und rostfrei sein. Am besten verwendet man einen Hochdruckreiniger. Bei

händischer Reinigung Scotch Brite verwenden.

Grundanstrich:

Der Farbauftrag erfolgt mit Aquaprimer in einer Schichtstärke von 160µm NSD. Das ergibt eine TSD von 80µm.

Verarbeitungstechnische Hinweise:

Aquaprimer ist streichfertig eingestellt sollte nicht verdünnt werden. Im Ausnahmefall (Hochviskose Lieferung < 28000 mPa*s) kann bis maximal 3% Wasser zugesetzt werden, ohne dass das Verhältnis zwischen NSD und TSD maßgeblich verändert wird.

Bei weiteren Fragen bitte Verarbeitungsbogen anfordern.

Deckanstrich:

Nach guter Durchtrocknung des Grundanstriches erfolgt ein Deckanstrich mit Spenglerfarbe (160µm NSD = 80µm TSD).

Entsorgung:

Gemäß Sonderabfallgesetz BGBL 186/1983 entsorgen. ÖNORM S 2100 Sonderabfallschlüsselnummer 57303.

Bei Unklarheiten und weiteren Fragen steht Ihnen das Technische Team gerne zur Verfügung.

Alle Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrungen. In einem technischen Merkblatt kann jedoch nicht alles erörtert werden, was mit diesem Material machbar bzw. zu unterlassen ist. In Fällen, die vom normalen Einsatz abweichen, fragen Sie bitte unsere technischen Berater. Bei Neuauflage verliert dieses Merkblatt seine Gültigkeit.

HT Farben & Lacke GmbH & Co KG

Konstanzgasse 5/2
A-1220 Wien
FN 335359a HG Wien
UID ATU 65242025

Internet: www.ht-farbenlacke.com
Mail: office@ht-farbenlacke.com
Telefon: +43 (0) 2252 85060-0
Fax: +43 (0) 2252 85060-7