

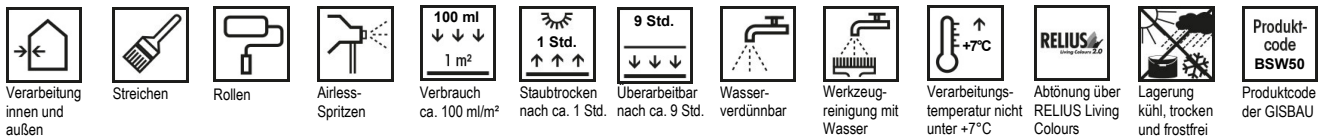
# Technisches Merkblatt

## HYDRO-PU ALLGRUND



Art.-Nr.: 276940 Stand: 05.2022

Wasserbasierter Haftgrund und Voranstrich für Eisen/Stahl, Zink, NE-Metalle und Hart PVC. Hervorragende Haftung, sehr guter Verlauf und schnell trocknend. Universell einsetzbar und leicht zu verarbeiten. Innen und außen.



TECHNISCHE DATEN	
<b>Dichte / spez. Gewicht</b>	1,27 - 1,31 g/cm <sup>3</sup>
<b>VOC-Gehalt</b>	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat A/d): 140 g/l Dieses Produkt enthält max.: 140 g/l
<b>Bindemittelbasis</b>	Acryl-Copolymerisat in Kombination mit einer Polyurethan-Dispersion
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Zusammensetzung nach VdL-Deklaration</b>	Acryl-Copolymer-Dispersion, Polyurethan-Dispersion, Titandioxid, mineralische Füllstoffe, Wasser, Filmbildehilfsmittel, Korrosionsinhibitor, Rheologie-Additiv, Netzmittel, Topfkonservierungsmittel. Information für Allergiker unter Tel.-Nr. 0800-5560000.
<b>Verarbeitung und Werkzeugempfehlung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Streichen: mit Pinsel aus Kunsthaarborsten</li> <li>• Rollen: mit einer Kurzflorwalze</li> <li>• Spritzen: mit einem Airlessgerät</li> </ul> <p>Die Empfehlungen der Werkzeug- und Gerätehersteller sind zu beachten.</p>
<b>Airless-Spritzen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Düse: 0,010-0,012 inch</li> <li>• Druck: 80 bar</li> <li>• Konsistenz: Original (Verdünnung mit Wasser bis max. 5% möglich)</li> </ul> <p>Aerosole (Spritznebel) nicht einatmen. Übliche Schutzmaßnahmen dabei beachten.</p>
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Optimale Verarbeitungstemperatur +10°C bis +25°C (ca. 65% rel. Luftfeuchtigkeit) Nicht unter +7°C verarbeiten (Material-, Luft- und Objekttemperatur)
<b>Trockenzeiten</b> 20°C / 65% rel. Luftfeuchtigkeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Staubtrocken nach ca. 1 Stunde</li> <li>• Überarbeitbar nach ca. 8-10 Stunden</li> </ul> <p>Niedrigere Temperaturen und höhere Luftfeuchtigkeit führen zu Trocknungsverzögerungen.</p>
<b>Verbrauch</b> pro Anstrich	Ca. 100 ml/m <sup>2</sup>  Richtwert, für den keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Für die exakte Kalkulation Verbrauchsmengen durch Probeanstrich am Objekt ermitteln.
<b>Verdünnung</b>	Das Produkt ist verarbeitungsfertig eingestellt
<b>Werkzeugreinigung</b>	Sofort nach Gebrauch mit Wasser
<b>Gebindegrößen</b>	0,375 l, 0,75 l, 2,5 l
<b>Farbtöne</b>	Standard: Weiß, RAL 7016 (Anthrazitgrau) Abtönung über RELIUS Living Colours
<b>Lagerung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trocken, kühl, jedoch frostfrei</li> <li>• Max. Lagertemperatur von 25°C sollte nicht überschritten werden</li> <li>• Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten</li> <li>• Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20°C lagern (akklimatisieren).</li> </ul>
<b>Gefahrenkennzeichnung</b>	Siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt
<b>Produktcode</b>	BSW50

**Vorbehandlung:**

Untergrund auf Eignung als Anstrichträger prüfen (siehe VOB, Teil C, DIN 18363, insbesondere 3.1.1). Des Weiteren bitte auch die gültigen Merkblätter des Bundesausschusses für Farbe und Sachwertschutz (=BFS), 60528 Frankfurt, berücksichtigen. Bei speziellen anwendungstechnischen Problemen technischen Beratungsdienst anfordern. Der Untergrund muss fest, sauber, trocken, fett-, wachs-, silikon- und staubfrei sein (siehe VOB, Teil C, DIN 18363, insbesondere 3.1.1). Nicht tragfähige Altanstriche entfernen. Tragfähige Altanstriche anschleifen und entstauben oder anlaugen und nachwaschen.

**Untergrund/Anstrichträger:**

Untergrund	Vorbehandlung	Grundanstrich
<b>Metalle:</b>		
Eisen, Stahl	Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Walzhaut und anderen Fremdschichten sein. Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlentrostung Sa 2,1/2 nach DIN EN ISO 12944, Teil 4. Der Untergrund muss sauber, staub- und trennmittelfrei, trocken, fest und frei von anderen Verunreinigungen sein.	2 x RELIUS HYDRO-PU ALLGRUND (80µm Gesamtschichtdicke)
Zink, verzinkter Stahl	Die Oberfläche muss sauber und frei von Verschmutzungen sein. Durch Flussmittelreste, Nachbehandlung, Transport und Montage können Verunreinigungen (Öle, Fette, Salze, Schmutz usw.) auf der Oberfläche vorhanden sein. Bei der Witterung entstehen, je nach atmosphärischer und chemischer Belastung, unterschiedliche Korrosionsprodukte und Salze. Alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen sind vor Auftrag der Beschichtung entsprechend DIN 55928 bzw. DIN ISO 12944-4 zu entfernen. Bei extrem glatter Unterlage kann ein Anrauen durch Strahlen notwendig sein. (siehe BFS-Merkblatt Nr. 5)	1 x RELIUS HYDRO-PU ALLGRUND
NE Metalle	Gründlich reinigen. Entfernung von artfremden Verunreinigungen/Schichten entsprechend DIN 55928, Teil 4 bzw. DIN ISO 12944-4. (siehe BFS-Merkblatt Nr. 6)	1 x RELIUS HYDRO-PU ALLGRUND
<b>Kunststoffe:</b>		
Duroplaste, Thermoplaste hart	Flächen gründlich reinigen und entfetten, leicht mit feinem Schleifpapier oder Schleifvlies anrauen (z.B. Korn 400) und mit RELIUS SPEZIALVERDÜNNUNG oder Silikonreiniger abreiben. Bei Anlösen ist der Untergrund ungeeignet. Eine Probefläche zur Ermittlung der Tragfähigkeit sollte angelegt werden. (siehe dazu auch BFS-Merkblatt Nr. 22).	1 x RELIUS HYDRO-PU ALLGRUND
<b>Altbeschichtungen:</b>		
Intakte Anstriche	Die Haftung und Verträglichkeit ist am besten durch einen Probeanstrich zu überprüfen. Verwitterte, rissige und nicht mehr einwandfrei haftende Schichten sind zu entfernen (mechanisch oder durch geeignete Abbeizmittel). Glänzende, glatte Altbeschichtungen müssen angeraut werden.	1 x RELIUS HYDRO-PU ALLGRUND
Bei nicht aufgeführten bzw. unbekanntem Untergründen unbedingt Probeflächen anlegen und Haftung prüfen.		

**Anstrichaufbau:**

**Grundanstrich:**

Siehe Tabelle Untergrund/Anstrichträger

**Deckanstrich:**

1-2 x mit den wasserbasierten RELIUS Decklacken

**Hinweise:**

Vor Verarbeitung gründlich aufrühren. Zur Erzielung perfekter Oberflächen weisen wir auf die Empfehlung der jeweiligen Werkzeughersteller hin. Geeignet für Warmwasserheizungen.

Nur für den bestimmungsgemäßen Gebrauch bestimmt. Während und nach der Verarbeitung in Innenräumen für ausreichend Belüftung sorgen. Bei der Spritzverarbeitung beachten: Aerosole (Spritznebel) nicht einatmen. Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Bei Berührung mit den Augen und der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen. Essen, Trinken und Rauchen ist während des Gebrauchs zu vermeiden. Nicht in die Kanalisation, Gewässer, Erdreich gelangen lassen. Nur Material gleicher Produktions- / Chargennummer für durchgehende Flächen verwenden. Reinigung der Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser und Seife. Übliche Schutzmaßnahmen sind einzuhalten. Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt.

**Entsorgung:**

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Egetrocknete Materialreste als ausgehärtete Farben/Lacke und flüssige Reste als schadstoffhaltige Abfälle von Farben/Lacken auf Wasserbasis bei einer Sammelstelle für Altfarben/-lacke gemäß EAK-Nr. 080111 entsorgen.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ungültig.