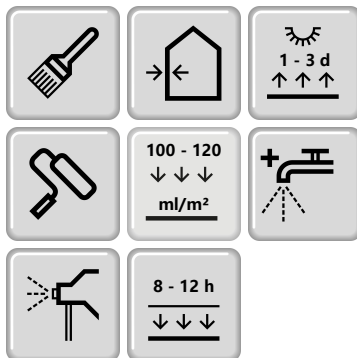




Produktbeschreibung

Typ	Haftvermittelnde Grundierung für viele Untergründe, wasserverdünnbar für innen und außen
Verwendungszweck	Für haftvermittelnde Grundierungen auf alten Anstrichen, Lackierungen, Holz, Zink, Hart-PVC, Aluminium (jedoch kein eloxiertes Aluminium), Kupfer und vielen anderen kritischen Untergründen vor nachfolgenden Beschichtungen mit Acryl lacken oder Alkyd - harz lacken.
Eigenschaften	• Schnell trocknend • hochdeckend • gute Haftung und Fülle • diffusionsfähig • gut schleifbar • Wasserverdünnbar • Umweltschonend • Geruchsfreundlich
Verpackungsgrößen	1,0 L / 2,5 L
Farbtöne	Weiß
Basenbezeichnung	Mix-Base 0 Transparent Mix-Base 3 Vollweiß
Einsatzbereich	innen und außen

Technische Daten

Bindemittel	Spezial-Acrylat
Glanzgrad	matt
Viskosität	Das Material ist verarbeitungsfähig eingestellt.

Trocknung bei 20°C / 60% rel. Luftfeuchte	Staubtrocken nach		Überarbeitbar nach	Durchgehärtet nach
	1 - 2 Stunden		8 - 12 Stunden	1 - 3 Tage
	Überarbeitungshinweis: Nach 48 Stunden Trocknung mit lösemittelbasierten Alkydharzlacken überarbeitbar. Niedrige Temperaturen und/oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.			
Verbrauch	Pinsel / Rolle		Spritzen	
	100 - 120 ml/m²		110 - 130 ml/m²	
Ergiebigkeit	120 m²/L			
Dichte	1,27 - 1,33 g/cm³			

Verarbeitung

Applikationsverfahren	Streichen, Rollen, Spritzen
Verdünnung	min. 0 % - max. 10 % Wasser (kalt & sauber)
Verarbeitungstemperatur	mindestens + 8 °C (Umgebungs- und Objekttemperatur)
Airlessapplikationsparameter	Viskositätseinstellung: Lieferviskosität - Tempspray bei 60°C Düsenbohrung: 0,008 - 0,012 inch Spritzdruck: 200 - 220 bar Spritzdruck - Tempspray: 180 - 200 bar Spritzwinkel: Bauteilabhängig Pistolenfilter: Filter 100 Maschen fein Werkzeugempfehlung: Airlesssspritzgerät für Lacke (z.B Wagner® SuperFinish 23 Plus)
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser und etwas Netzmittel reinigen. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen. Die kurze Antrocknungszeit verlangt eine Zwischenreinigung der Werkzeuge, insbesondere bei Arbeitspausen.
Kommentar zur Untergrundvorbehandlung	Um Anstrich- und Haftungsirritationen vorzubeugen, empfehlen wir vor Ausführung der Beschichtungsarbeiten den Untergrund bzw. die zu beschichtende Oberfläche mittels Zwischenschliff zu bearbeiten.

Beschichtungsaufbau

Untergrund	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
Altlackierung - tragfähig	pamaHAFTPRIMER AQUA	-
Aluminium	pamaHAFTPRIMER AQUA	-
Holz - außen, maßhaltig	pamaHAFTPRIMER AQUA	-
Holz - innen, begrenzt maßhaltig	pamaHAFTPRIMER AQUA	-
Holz - innen, maßhaltig	pamaHAFTPRIMER AQUA	-
Holzwerkstoffe (z.B. OSB / MDF)	pamaHAFTPRIMER AQUA	-

Beschichtungsaufbau

Untergrund	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
Kunststoff Hart-PVC (Polyvinylchlorid)	pamaHAFTPRIMER AQUA	-
NE-Metalle	pamaHAFTPRIMER AQUA	-
Zink und verzinkter Stahl	pamaHAFTPRIMER AQUA	-