

Maschinengrund

Stand: 08.04.2020

Marktbezeichnung	Maschinengrund
Art des Werkstoffs	Grundierung und Zwischenanstrich
Anwendungsbereich	Innen und außen. Auf Holz, Stahl, Guss, Blech und als Transportanstrich im Stahlbau verwendbar. Für landwirtschaftliche, industrielle Maschinen und Geräte
Farbton	Weiß, grau
Glanzgrad	Matt
Bindemittelbasis	Spezielles Alkydharz
Eigenschaften	Antikorrosiv, gut füllend, sehr leichte Verarbeitung, idealer Verlauf
Spez. Gewicht	Ca. 1,3 +/- 0,2 g/cm ³
Trockenzeit	Staubtrocken nach ca. 1 Stunde. Nach ca. 12 Stunden überstreichbar, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit
Verdünnung	Terpentinersatz. Zum Spritzen KH-Verdünnung, max. 3 %
Geeignete Abtönpaste	Untereinander mischbar
Verarbeitungsart	Streichen, rollen, spritzen
Verarbeitungstemperatur	Mind. + 5 °C für Luft und Untergrund. Optimal sind + 20 °C, wesentlich höhere Temperaturen beeinträchtigen die Verarbeitung.
Schichtstärke	30 - 40 µm Trockenfilm pro Anstrich
Materialverbrauch	Ca. 120 ml/m ²
Lagerung	Kühl und trocken. Anbruchgebände gut verschließen und von offener Flamme fernhalten
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Terpentinersatz
Verpackung	750 ml, 2,5 l, auf Anfrage 10 l
Systemaufbau	Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363



Farben für Profis

Technisches Merkblatt

Maschinengrund

Stand: 08.04.2020

Untergrundvorbereitung	Eisen und Stahl:	Reinigen und Entrosten von Eisen und Stahl, gemäß VOB, Teil C, DIN 18364
	Außen:	
	Grundanstrich:	1 - 2 x mit ZERO Maschinengrund
	Zwischenanstrich:	ZERO Maschinengrund
	Schlussanstrich:	ZERO Maschinenlack
	Innen:	
	Grundanstrich:	1 - 2 x mit ZERO Maschinengrund
	Schlussanstrich:	ZERO Maschinenlack
	<u>Holzuntergründe, die nicht der Witterung ausgesetzt sind:</u>	
	- Grundanstrich mit ZERO Maschinengrund oder Universal Haftgrund - Zwischen- und Schlussanstrich mit ZERO Maschinenlack	

Technische Merkblätter beachten!

EU-Grenzwerte für den VOC Gehalt

Kategorie: iLb - 500 g/l (2010), dieses Produkt enthält \leq 500 g/l VOC

Tabelle für Spritzauftrag

	Düsengröße		Spritzwinkel	Druck/bar	Verdünnung	Viskosität*	Kreuzgänge
	Inch	mm					
Airless + Aircoat	0,011-0,013	0,23-0,38	40 °	ca. 100	ca. 3 %		1

* Gemessen im Auslaufbecher gem. DIN 53211 bei 4 mm Düse und 20 °C. Die Verdünnungsangaben dienen nur als Anhaltspunkt. Maßgeblich ist die Einstellung auf DIN.

Anmerkungen

In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!

Für großflächige Anwendung im Innenbereich, z.B. Decken und Wände, empfehlen wir wegen des materialtypischen Geruchs von Alkydharzlacken den Einsatz von wasserbasierten Lacksystemen, wie z.B. ZERO Aqua-Lacke.

Pulverbeschichtungen, Coil Coating-Beschichtungen und andere kritische Untergründe mit ZERO PUR-Haftgrund grundieren.

Bei niedrigen Temperaturen, höherer Luftfeuchtigkeit und hohen Aufbringmengen verzögert sich die Trocknungszeit.

Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittelverdünnbaren Beschichtungsstoffen bearbeiten.