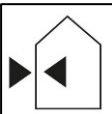
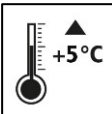



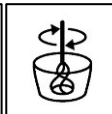

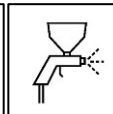


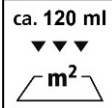


Maschinengrund

Anwendungsbereich

Außen und innen. Auf Holz, Stahl, Guss, Blech und als Transportanstrich im Stahlbau sowie für landwirtschaftliche, industrielle Maschinen und Geräte geeignet.



							
ca. 1 h 	ca. 14 h 	ca. 120 ml ▼▼▼ m ² 	VOC 2010 iLb-500 g/l < 490 g/l				

Art des Werkstoffes	Grundierung und Zwischenanstrich
Farbton	Weiß, grau
Glanzgrad	Matt
Bindemittelbasis	Spezielles Alkydharz
Spez. Gewicht	Ca. 1,3 +/- 0,2 g/cm ³
Eigenschaften	Antikorrosiv, gut füllend, sehr leichte Verarbeitung, idealer Verlauf
Geeignete Abtönpaste	Untereinander mischbar
Trockenzeit	Bei + 23 °C Luft- und Untergrundtemperatur und ca. 50 % relativer Luftfeuchte nach 1 Stunde staubtrocken und nach 14 Stunden überstreichbar. Höhere Luftfeuchtigkeit und/oder niedrigere Temperaturen verlängern die Trockenzeiten.
Verdünnung	Terpentinersatz. Zum Spritzen KH-Verdünnung, max. 3 %
Verarbeitungsart	Streichen, rollen, spritzen
Spritzauftrag	<u>Airless + Aircoat</u> Düsengröße Inch: 0,011 - 0,013 Düsengröße mm: 0,23 - 0,38 Spritzwinkel: 40° Spritzdruck bar: ca. 100 Verdünnung: ca. 3 % Kreuzgänge: 1

Verarbeitungstemperatur	Mind. + 5 °C für Luft und Untergrund. Optimal sind + 20 °C, wesentlich höhere Temperaturen beeinträchtigen die Verarbeitung.
Materialverbrauch	Ca. 120 ml/m ²
Schichtstärke	Ca. 30 - 40 µm Trockenfilmstärke, je Anstrich
Lagerung	Kühl und trocken. Anbruchgebilde gut verschließen. Entzündlich!
Reinigung der Werkzeuge	ZERO Tool Cleaner oder sofort nach Gebrauch mit Terpentinersatz
Verpackung	750 ml, 2,5 l, auf Anfrage 10 l
Systemaufbau	Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363
Untergrundvorbereitung	<u>Eisen und Stahl</u> Reinigen und Entrosten von Eisen und Stahl gemäß VOB, Teil C, DIN 18364
Anstrichaufbau	<u>Außen</u> <u>Grundanstrich</u> 1 - 2 x mit ZERO Maschinengrund <u>Zwischenanstrich</u> ZERO Maschinengrund <u>Schlussanstrich</u> ZERO Maschinenlack <u>Innen</u> <u>Grundanstrich</u> 1 - 2 x mit ZERO Maschinengrund <u>Schlussanstrich</u> 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 ≤ 490 g/l VOC
Anmerkungen	In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten! Bei Holzuntergründen das BFS-Merkblatt Nr. 18 beachten. Pulverbeschichtungen, Coil Coating-Beschichtungen und ähnliche kritische Untergründe mit ZERO PUR-Haftgrund grundieren. Feuchte bzw. nicht vollständig abgebundene Untergründe können zu Schäden, wie z.B. Haftstörungen, Blasenbildungen und Rissen, in der nachfolgenden Beschichtung führen.

Bei der Beschichtung mit anstrichverträglichen Dichtstoffen, z.B. Acryl Dichtungsmasse, können aufgrund höherer Elastizität Risse im Anstrichmaterial auftreten. Es kann auch zu Verfärbungen in der Beschichtung kommen. Im Einzelfall sind Eigenversuche zur Beurteilung durchzuführen.

Lackierungen nicht in Kontakt mit weichmacherhaltigen Kunststoffen, z.B. Dichtprofilen und Dichtstoffen, etwa im Fensterbereich, bringen.

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

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

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

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Empfehlungen sein. Die außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen und Untergrundbeschaffenheiten schließen einen Anspruch aus diesen Angaben aus. Im Zweifelsfall empfehlen wir ausreichende Eigenversuche an Ort und Stelle durchzuführen.