

Haftgrund 850



Rost passivierend, schnell trocknend, für außen und innen

Farbsystem

Basecode

Anwendungsbereich

Für Korrosionsschutz-Grundanstriche auf Eisen- und Stahluntergründen, außen und innen. Aufgrund der Hitzebeständigkeit auch als Grundierung auf Warmwasserheizkörpern geeignet.

Eigenschaften

- auf Alkydharz-Basis
- matt
- rostpassivierend
- haftvermittelnd
- schnell trocknend
- hitzebeständig bis +180 °C.
- leicht zu verarbeiten
- für außen und innen

Werkstoffbeschreibung

Farbtöne	Scala Nr.	Bezeichnung
	–	0095 weiß
	87.03.18	7106 grau
	27.12.24	8101 rotbraun
	–	schwarz

Über das Brillux Farbsystem sind Basecode-Farbtöne sowie helle bis mittlere Farbtöne mischbar.

Glanzgrad matt

Werkstoffbasis Alkydharz, lösemittelbasiert

VOC EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010).
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

Flammpunkt +25 °C

Dichte ca. 1,23 g/cm³

Verpackung Standard: 375 ml, 750 ml, 3 l, 10 l (farbtonabhängig)
Farbsystem: 375 ml, 750 ml, 3 l, 10 l

Verarbeitung

Verdünnung	Falls erforderlich, zum Streichen und Rollen mit Terpentin-Ersatz 321. Zum Spritzen mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 verdünnen. Verdünnungszugabe max. 7 Volumen-%.
Abtönen	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.
Verträglichkeit	Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.
Auftrag	Haftgrund 850 kann im Streich-, Roll- und Spritzverfahren verarbeitet werden.
Verbrauch	Ca. 80–100 ml/m ² je Anstrich. Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.
Werkzeugreinigung	Nach Gebrauch sofort mit Terpentin-Ersatz 321 oder Pinselschnellreiniger 111.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Düsenwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
Niederdruck ¹⁾	Gelbes Frontend ²⁾	–	75–100 %	Ringeinstellung 5–7	ca. 5%	1
Airless ³⁾	0,013–0,015 Inch	20°–50°	–	ca. 160 bar	ca. 5%	1

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C.

¹⁾ Angaben bezogen auf XVLP-Technologie mit Wagner FinishControl FC 3500 oder FC 5000.

²⁾ StandardSpray Sprühaufsatz (gelb) für alle gängigen Lackfarben und Lasuren. Die Düse auch während der Verarbeitung sauber halten. Angetrocknetes Farbmaterial mit einer weichen Bürste entfernen. Die Angaben des Geräteherstellers beachten.

³⁾ Angaben bezogen auf den Einsatz von FineFinish-Düsen 408/410/412 (TradeTip 3 - violett).

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. ½ Stunde. Überarbeitbar nach ca. 3 Stunden.
Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Produkt-Code	BSL40 Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.
---------------------	--

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung	<ul style="list-style-type: none">- Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein- Eisen entfetten und entrosten. Walzhaut und Zunderschicht gründlich entfernen- Intakte werkseitige Grundierungen bzw. intakte Altanstriche auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen- Intakte Anstriche gründlich schleifen.- Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen entfernen- Beim Bearbeiten oder Entfernen von Anstrichen können durch z. B. Schleifen, Abbrennen u. ä. gesundheitsgefährdende Stäube/Dämpfe freigesetzt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen und je nach Erfordernis für geeignete (Atem-) Schutzausrüstung sorgen- Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Abschnitt 3
Grund- und Zwischenanstrich	Mit Haftgrund 850.
Schlussanstrich	Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl weiterer Aufbau mit Alkydharz- oder Acrylharzlacken.

Hinweise

Keine Möbelinnenflächen	Die Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit Alkydharzlacken lackieren.
Bei Coil-Coating, Pulverlack u. Ä.	Bei Coil-Coating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 bzw. 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren. Die Eignung von Coil-Coating-Beschichtungen ist im Einzelfall vor Ort zu prüfen.
Ausführung in brillanten bzw. intensiven Farbtönen	Brillante, reine Intensivfarbtöne, z. B. in den Bereichen Gelb, Orange, Rot, Magenta und Gelbgrün, besitzen pigmentbedingt ein geringeres Deckvermögen. Wir empfehlen, bei kritischen Farbtönen in diesen Bereichen einen abgestimmten Grundfarbton (Basecode) voll deckend vorzustreichen. Über den Regelaufbau hinaus können zusätzliche Anstriche erforderlich sein.
Anwendung im Schiffsbau	Zur Anwendung im Schiffsbau sind die Angaben der EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B) zu beachten. Das Modul ist als Datei „ EG-Baumusterprüfbescheinigung Schiffsbau “ im Internet abrufbar. Eine Konformitätserklärung (DoC) kann unter Angabe der zum Einsatz kommenden Chargen-Nr. beim Brillux Beratungsdienst – tb@brillux.de , angefordert werden.
Weitere Angaben	Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Weitere technische Auskünfte erteilt der Brillux Beratungsdienst unter:
Tel. +49 251 7188-239
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de
oder Ihr persönlicher Kontakt im Technischen Außendienst.

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblatts mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux
Weseler Straße 401
48163 Münster
Tel. +49 251 7188-0
Fax +49 251 7188-105
info@brillux.de
www.brillux.de