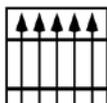




Streichen,
Rollen,
Spritzen



Für Metall,
z.B. Zäune,
Garagentore

Redox AC Multi Primer

Haftprimer für NE-Metall auf Acrylatharzbasis für außen.

Anwendung	Haftprimer für (thermisch) verzinkten Stahl, Aluminium und Kupfer. Auch anwendbar auf verschiedenen Untergründen wie Plexiglas, Hart-PVC etc. Auf kritischen Untergründen erst eine Probefläche anbringen und beurteilen.
Eigenschaften	Gute Haftung auf entsprechend vorbereiteten (thermisch) verzinktem Stahl, Aluminium, Kupfer und vielen anderen Untergründen. Überstreichbar mit verschiedenen Sikkens Rubbol Alkydharz- bzw. Acrylprodukten. Hitzebeständig bis max. 80 °C (Trockenbelastung).
Farbtöne	Cremeweiss ca. nach RAL 9001
Dichte (spez. Gewicht)	Ca. 1,22 kg/l
VOC-EU-Grenzwert:	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/I): 600 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 485 g/l VOC.
Glanzgrad	matte Je nach den spezifischen Objektbedingungen und dem daraus resultierenden Trocknungsverhalten stellt sich der endgültige Glanzgrad erst nach 2-3 Wochen ein.
Festkörpergehalt:	Ca. 50 Gew. % = ca. 42 Vol. %
Verarbeitungstemperatur	Für Material, Untergrund und Luft: 5 - 35 °C Max. relative Luftfeuchtigkeit: 80 % Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen, um Kondenswasserbildung zu vermeiden. Farbe nicht unter ungünstigen Wetterverhältnissen anbringen
Verarbeitung	Streichen, Rollen oder Spritzen
Verdünnung	Das Material ist verarbeitungsfertig eingestellt.
Empfohlene Trockenfilmstärke	Trocken: ca. 40 µm (Pinsel- / Rollenanwendung). Nass: ca. 95 µm Die empfohlene Stärke gilt für große Oberflächen. In der Praxis hängt die Stärke, die erreicht werden kann, von Temperatur, Belüftung, Verdünnung, Form der Anstriche, usw. ab.
Theoretischer Verbrauch	ca. 10 m ² /l bei einer trockenen Schichtdicke von 40 µm: ca. 10 m ² /l.
Praktischer Verbrauch	Der praktische Verbrauch ist von vielen Faktoren abhängig, wie Form, Oberflächenrauheit, Applikationsmethode und Applikations-Umstände.
Trockenzeiten Bei Normklima 20 °C/60 % R.L./40 µm	Staubtrocken nach 1 Stunde, Griffest nach 2 Stunden, frühestens überstreichbar nach 16 Stunden, spätestens nach 48 Stunden. Sollte eine Überarbeitung später als 48 Stunden erfolgen ist ein Zwischenschliff erforderlich. Die Überarbeitung hat spätestens nach 12 Monaten zu erfolgen.
Reinigung der Werkzeuge	Mit PU Thinner*
Produktgruppe	Grundierung (Produkt-Code M-GP04)
Zusammensetzung gemäß VdL	Acrylatharz, anorganische Bunt- und Korrosionsschutzpigmente, mineralische Füllstoffe, Aromaten und Additive
Gefahrenkennzeichnung	Gefahrensymbol: Xi (Reizend); N (Umweltgefährlich) ADR/GGVS: N.A. Flammpunkt: 45 °C Entzündlich; Reizt die Atmungsorgane; Giftig für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben. Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Von Zündquellen fernhalten - nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Berührung mit der Haut vermeiden. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Diesen Stoff und seine Behälter auf entsprechend genehmigter Sondermülldeponie entsorgen.
Reinigung der Werkzeuge	1 l und 2,5 l Gebinde
Lagerung	Die Mindestlagerstabilität beträgt 1 Jahr. Angebrochene Gebinde gut verschließen! Lagerung: 5 - 30 °C
Entsorgung	Diesen Stoff und seine Behälter auf entsprechend genehmigter Sondermülldeponie entsorgen.
Verarbeitungshinweise	
Grundregeln	Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten müssen sich stets nach dem Objekt richten, d.h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und /oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich. Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen wie z.B. Fett, Wachs oder Poliermittel sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Zwischen den einzelnen Beschichtungen muss ein Zwischenschliff erfolgen.

Hinweis

Anstrichmaterialien entsprechen heute einem hohen Stand der Technik. Die Haltbarkeit hängt von vielen Faktoren ab. Diese sind insbesondere die Art der Bewitterung, konstruktiver Schutz, mechanische Belastung und die Wahl des verarbeiteten Farbtones. Die Beschaffenheit des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem anerkannten Stand von Wissenschaft und Technik entsprechen. Für die Haltbarkeit sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig. Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Aufgrund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

1. Beschichtungsvarianten**Untergrundvorbereitung**

(thermisch) verzinkten Stahl
t. Bfs-Merkblatt Nr. 5, neueste Fassung.
z.B. ammoniakalische Netzmittelwäsche.

Aluminium
lt. BFS-Merkblatt Nr. 6, neueste Fassung.

Grundbeschichtung
Mit Redox AC Multi Primer

Zwischenbeschichtung und Schlussbeschichtung
Mit Rubbol Alkyd- und Acryllacken

Hinweis

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Aufgrund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen. Weitere Informationen zu den Beschichtungssystemen auf Anfrage.

Spritztafel		
Spritzverfahren	Airless	Luftunterstütztem Airless-Verfahren
Spritzdruck bar/Material	140 - 160	120
Luftdruck bar		2
Düsengröße inch (mm)	0,01 (0,25)	0,009 - 0,011 (0,25-0,28)
Spritzwinkel °	30	30

***Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt**

Alle in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben zu unseren Produkten stellen keine Beschaffenheitsangaben der Waren dar. Die Beschaffenheit, Eignung, Qualifikation und Funktion sowie der Verwendungszweck unserer Waren bestimmt sich ausschließlich nach den jeweiligen Verkaufsverträgen zugrundeliegenden Produktbeschreibungen. In jedem Fall sind branchenübliche Abweichungen zulässig, soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist. Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Sikkens Produkte sind nur für sachkundige Verarbeiter bestimmt.