

REDOX BL MULTI PRIMER

Primer und Korrosionsschutz.



Wasserverdünnbarer Primer und Korrosionsschutz für innen und außen.

ANWENDUNG

Anwendung	Wasserverdünnbarer Universal-Primer für die Grund- und Zwischenbeschichtung auf Stahl, verzinktem Stahl und Hart-PVC.
Eigenschaften	Wasserverdünnbarer Primer und Korrosionsschutz für innen und außen. Der Primer besitzt eine gute Anhaftung, ist schnell trocknend und geruchsneutral. Mit allen Rubbol BL Lacken sowie nach 24h Trocknung mit Rubbol Alkydharzlacken überarbeitbar.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte	ca. 1,40 kg/l, je nach Farbton																																																						
Festkörpergehalt	ca. 61 Gew.-% = ca. 45 Vol.-%																																																						
VOC-EU-Grenzwert	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 120 g/l VOC.																																																						
Farbtöne	tönbar über das Color-Mix-System (BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten)																																																						
Glanzgrad	matt																																																						
Verbrauch	ca. 100-120 ml/m ² , Δ 8-10 m ² /l* (objektbedingte Abweichungen durch Probebeschichtung ermitteln)																																																						
Verdünnung	je nach Erfordernis 3-5 % mit Wasser																																																						
Verarbeitung	Material vor Gebrauch umrühren; streichen, rollen, spritzen (Hochdruck/Airless)																																																						
Spritzdaten	<table><tr><td>Niederdruck</td><td>Spritzdruck:</td><td>—</td></tr><tr><td></td><td>Luftdruck:</td><td>—</td></tr><tr><td></td><td>Düsengröße:</td><td>1,3-1,8 mm</td></tr><tr><td></td><td>Spritzwinkel:</td><td>—</td></tr><tr><td></td><td>Verdünnung:</td><td>12-15 %</td></tr><tr><td></td><td>DIN Becher (4 mm, 20 °):</td><td>ca. 25-30 sec.</td></tr><tr><td>Hochdruck</td><td>Spritzdruck:</td><td>2,5-3,5 bar</td></tr><tr><td></td><td>Luftdruck:</td><td>—</td></tr><tr><td></td><td>Düsengröße:</td><td>1,5 mm</td></tr><tr><td></td><td>Spritzwinkel:</td><td>—</td></tr><tr><td></td><td>Verdünnung:</td><td>8-10%</td></tr><tr><td></td><td>DIN Becher (4 mm, 20 °):</td><td>ca. 25-30 sec.</td></tr><tr><td>Airless</td><td>Spritzdruck:</td><td>90-120 bar</td></tr><tr><td></td><td>Luftdruck:</td><td>—</td></tr><tr><td></td><td>Düsengröße:</td><td>0,010-0,012 inch</td></tr><tr><td></td><td>Spritzwinkel:</td><td>30-50°</td></tr><tr><td></td><td>Verdünnung:</td><td>—</td></tr><tr><td></td><td>DIN Becher (4 mm, 20 °):</td><td>Original</td></tr></table>	Niederdruck	Spritzdruck:	—		Luftdruck:	—		Düsengröße:	1,3-1,8 mm		Spritzwinkel:	—		Verdünnung:	12-15 %		DIN Becher (4 mm, 20 °):	ca. 25-30 sec.	Hochdruck	Spritzdruck:	2,5-3,5 bar		Luftdruck:	—		Düsengröße:	1,5 mm		Spritzwinkel:	—		Verdünnung:	8-10%		DIN Becher (4 mm, 20 °):	ca. 25-30 sec.	Airless	Spritzdruck:	90-120 bar		Luftdruck:	—		Düsengröße:	0,010-0,012 inch		Spritzwinkel:	30-50°		Verdünnung:	—		DIN Becher (4 mm, 20 °):	Original
Niederdruck	Spritzdruck:	—																																																					
	Luftdruck:	—																																																					
	Düsengröße:	1,3-1,8 mm																																																					
	Spritzwinkel:	—																																																					
	Verdünnung:	12-15 %																																																					
	DIN Becher (4 mm, 20 °):	ca. 25-30 sec.																																																					
Hochdruck	Spritzdruck:	2,5-3,5 bar																																																					
	Luftdruck:	—																																																					
	Düsengröße:	1,5 mm																																																					
	Spritzwinkel:	—																																																					
	Verdünnung:	8-10%																																																					
	DIN Becher (4 mm, 20 °):	ca. 25-30 sec.																																																					
Airless	Spritzdruck:	90-120 bar																																																					
	Luftdruck:	—																																																					
	Düsengröße:	0,010-0,012 inch																																																					
	Spritzwinkel:	30-50°																																																					
	Verdünnung:	—																																																					
	DIN Becher (4 mm, 20 °):	Original																																																					
Mindestverarbeitungstemperatur	mind. 5 °C - max 35 °C für Untergrund, Luft und Material. Maximale relative Luftfeuchte: 85 %. Die Untergrundtemperatur min. 3° über Taupunkt.																																																						
Trockenzeiten bei 23 °C/50 % R.L.	staubtrocken nach 45 Minuten; frühestens mit BL-Lacken überstreicherbar nach 4 Stunden, mit Alkydharzlacken auf Lösungsmittelbasis nach frühestens 24 Stunden																																																						
Produktgruppe	Wässrige Acrylharzgrundierung (Produkt-Code M-GP01)																																																						
Zusammensetzung gemäß VdL	Styrolacrylatharz, Epoxidharzester, Titandioxid, Korrosionsschutzpigmente, Buntpigmente, Talkum, Kreide, Silikate, Wasser, Glykole, Glykolether, Additive																																																						
Gefahrenkennzeichnung	Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Die Kennzeichnung ist ebenfalls auf dem Produkt-Etikett angegeben und die Hinweise dort sind zu beachten. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter der Telefonnummer: D +49 221-40067906 AT +43 810 500130																																																						

Reinigung der Werkzeuge	sofort nach Gebrauch mit Wasser, ggf. unter Zugabe handelsüblicher Haushaltsspülmittel
Verpackung	0,5 l, 1 l und 2,5 l
Lagerung	Lagerstabilität ca. 1 Jahr. Angebrochene Gebinde gut verschließen! Kühl aber frostfrei lagern.
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei entsprechender Sammelstelle abgeben. Reste von Farben und Lacken niemals in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Eintrocknete Pinsel und Rollen über Restmüll entsorgen.
DGNB	Angabe nach DGNB (deutsche Gesellschaft für nachhaltiges Bauen) Kategorie 1 Beschichtungen auf Metall, Holz, Kunststoff Qualitätsstufe 3

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. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3; Maler- und Lackierarbeiten sowie ÖNORM B 3430-1 Planung und Ausführung von Maler- und Beschichtungsarbeiten. Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Nass-Schleifen/Planschleifen sollte nach Möglichkeit angewandt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.
Allgemeine Untergrunderfordernisse	Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Glatte und dichte Untergründe anschleifen und säubern. Zwischen den einzelnen Beschichtungen muss ein Zwischenschliff erfolgen. BFS-Merkblatt Nr. 20 beachten!
Allgemeine Untergrundvorbereitungen	Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und k Reidenden Bestandteilen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen sind zu entfernen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Nach erfolgter Grundbeschichtung sind ggf. vorhandene Schadstellen mit geeigneten Spachtelmassen (z. B. Herbol-Universal Spachtel Aqua*) auszubessern.

BESCHICHTUNGSVARIANTEN

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.

Untergrund	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Stahl und Eisen:	Zweimalige Grundbeschichtung mit Redox BL Multi Primer.	Mit allen geeigneten Rubbol BL-Lacken*, nach 24h mit allen geeigneten Rubbol Alkydharzlacken*.	Mit allen geeigneten Rubbol BL-Lacken*, nach 24h mit allen geeigneten Rubbol Alkydharzlacken*.
Geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 3 oder Sa 2,5 nach EN ISO 12944-4.			
Zink und verzinkter Stahl:	Mit Redox BL Multi Primer. Im Außenbereich ist eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich.	Mit allen geeigneten Rubbol BL-Lacken*, nach 24h mit allen geeigneten Rubbol Alkydharzlacken*.	Mit allen geeigneten Rubbol BL-Lacken*, nach 24h mit allen geeigneten Rubbol Alkydharzlacken*.
Ammoniakalische Netzmittelwäsche. BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten.			
Hart-PVC und verwandte Oberflächen:	Mit Redox BL Multi Primer.	Mit allen geeigneten Rubbol BL-Lacken*, nach 24h mit allen geeigneten Rubbol Alkydharzlacken*.	Mit allen geeigneten Rubbol BL-Lacken*, nach 24h mit allen geeigneten Rubbol Alkydharzlacken*.
Mit Schleifvlies leicht anschleifen. BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten.			
Altbeschichtung (nicht intakt):	Mit Redox BL Multi Primer. Im Außenbereich ist eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich.	Mit allen geeigneten Rubbol BL-Lacken*, nach 24h mit allen geeigneten Rubbol Alkydharzlacken*.	Mit allen geeigneten Rubbol BL-Lacken*, nach 24h mit allen geeigneten Rubbol Alkydharzlacken*.
Altbeschichtung restlos entfernen. Systemaufbau siehe Erstbeschichtung.			

WEITERE HINWEISE

Haltbarkeit	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. Bitte beachten Sie hierzu die jeweiligen BFS-Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz e.V., die Anstrichgruppentabelle des Instituts für Fenstertechnik in Rosenheim und andere entsprechende Veröffentlichungen.
Kontakt mit Weichmachern vermeiden	PVC-haltige Tür- und Fensterdichtungen können unter ungünstigen Bedingungen zu Verklebungen des Anstrichs führen. Weichmacherfreie Profile verwenden.
PVDF	Pulverlackierungen matt schleifen. Aus Gründen der Nachreinigung und des Arbeitsschutzes ist grundsätzlich ein Nassschliff der Pulverlackoberfläche zu empfehlen. Grundsätzlich sind manche industriell beschichtete Oberflächen nicht überstreichbar, z. B. Polyvinylidenfluorid (PVDF) etc. BFS-Merkblätter Nr. 22 + 24 beachten.
Untergründe schleifen	Wir empfehlen, einen Zwischenschliff zwischen den einzelnen Arbeitsgängen auszuführen. Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist ein Anschleifen der Flächen erforderlich.

*** Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle 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.

**Akzo Nobel Deco GmbH • Am Coloneum 2 • D-50829 Köln • Tel. 0221.4006.7906 • Fax 0221.4006.7916
sikkens.de@akzonobel.com • www.sikkens.de**

**Akzo Nobel Coatings GmbH • Abergstrasse 7 • A-5161 Elixhausen • Tel. +43 810 500 130 • Fax +43 662 48989-11
sikkens.at@akzonobel.com • www.sikkens.at**