

Haftgrund 850

Rost passivierend, schnell trocknend,
für außen und innen



Basecode ■■

Anwendungsbereich

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

Eigenschaften

Rost passivierende Alkydharzgrundierung. Matt, haftvermittelnd, schnell trocknend und leicht zu verarbeiten. Hitzebeständig bis +180 °C.

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbtöne	Alle Angaben zu den Standardfarbtönen und Gebindegrößen sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.
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/cm ³
Verpackung	0095 weiß: 375 ml, 750 ml, 3 l, 10 l Farbsystem: 375 ml, 750 ml, 3 l, 10l

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbtöne und Gebindegrößen	Scala Nr.	Bezeichnung	375 ml	750 ml	3 l	10 l
	–	0095 weiß	●	●	●	●
	87.03.18	7106 grau	●	●	●	
	27.12.24	8101 rotbraun		●	●	●
	–	9900 schwarz			●	

Über das Brillux Farbsystem sind Basecode-Farbtöne mischbar.

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/m² je Anstrich. Genaue 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

Wassergefährdungsklasse WGK 2, nach VwVwS

Produkt-Code BSL40.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Eisen entfetten und entrostet. 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. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 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.

Grundierung auf CoilCoating, Pulverlack, Alu eloxiert u. Ä. Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

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. Darüber hinaus können über den Regelaufbau hinaus zusätzliche Anstriche erforderlich sein.

Anwendung im Schiffsbau Zur Anwendung im Schiffsbau die Konformitätserklärung (EUROPEAN COMMUNITIES DECLARATION OF CONFORMITY) zusammen mit den Angaben der EG-Baumusterprüfbescheinigung beachten. Auf der ausgedruckten Konformitätserklärung müssen die Chargennummern der zum Einsatz kommenden Gebinde vermerkt werden. Eine Kopie ist für die Schiffsunterlagen auszuhändigen. Die aktuelle Konformitätserklärung mit EG-Baumusterprüfbescheinigung ist als Datei „Konformitätserklärung Schiffsbau“ im Internet abrufbar.

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 Technischer Berater im Außendienst.

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird 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 Praxismerkblattes 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