

## 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

<b>Standardfarbtöne</b>	Alle Angaben zu den Standardfarbtönen und Gebindegrößen sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.
<b>Glanzgrad</b>	matt
<b>Werkstoffbasis</b>	Alkydharz, lösemittelbasiert
<b>VOC</b>	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.
<b>Flammpunkt</b>	+25 °C
<b>Dichte</b>	ca. 1,23 g/cm <sup>3</sup>
<b>Verpackung</b>	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/m<sup>2</sup> 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 <sup>1)</sup>	Gelbes Frontend <sup>2)</sup>	–	75–100 %	Ringeinstellung 5–7	ca. 5%	1
Airless <sup>3)</sup>	0,013–0,015 Inch	20°–50°	–	ca. 160 bar	ca. 5%	1

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

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

<sup>2)</sup> 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.

<sup>3)</sup> 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.

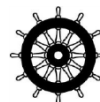
## Hinweise

**Keine Möbelinnenflächen** Die Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelastigung 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** EG-Baumusterprüfbescheinigung und U.S. Coast Guard Nummer beachten.



**Weitere Angaben** Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

## Technische Beratung

Für weitere technische Auskünfte steht Ihnen der Brillux Beratungsdienst zur Verfügung.  
Tel. +49 251 7188-403 oder -416  
Fax +49 251 7188-106  
tb@brillux.de

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. Version I

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