

Vivido Aqua-Primer Spray Multi

4152

Wasserbasierter Rostschutzgrund und Haftvermittler für Industrie und Gewerbe

PRODUKTBESCHREIBUNG

Allgemeines

Wasserbasierte, thixotrope bzw. tropfgehemmte Rostschutzgrundierung auf Acrylatdispersionsbasis. Das Produkt ist geruchsarm und zeichnet sich durch sehr gute Haftung auf Aluminium/Zink, gute Rostschutzwirkung auf Eisen und Stahl sowie hervorragende Verarbeitung und Verlauf aus.

Besondere Eigenschaften und Prüfnormen



- **Französische Verordnung DEVL1104875A**
Kennzeichnung von Baubeschichtungsprodukten auf ihre Emissionen von flüchtigen Schadstoffen: A+

Anwendungsgebiete

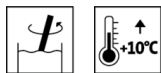


Beschichtungen von Eisen und Stahl, Zink, Aluminium und andere NE-Metallen, sowie Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe.

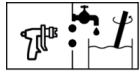
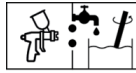
Anwendung in Kombination mit einem geeigneten Decklacksystem.

VERARBEITUNG

Verarbeitungshinweise



- Bitte Produkt vor Gebrauch aufrühren.
- Eine Produkt-, Objekt- und Raumtemperatur von mindestens +10 °C ist erforderlich.
- Die optimalen Verarbeitungsbedingungen liegen zwischen 15 - 25 °C bei einer rel. Luftfeuchtigkeit von 40 - 80 %.
- Zu geringe Auftragsmengen, zu starker Zwischenschliff und/oder stärkere Verdünnung verringern die Rostschutzwirkung.
- Für die Applikation durch Streichen wird ein Acrylpinsel empfohlen. Rollen erfolgt mittels Kurzhaar-Roller.
- Eine frühzeitige Wasserbelastung durch Regen oder Tau ist unbedingt zu vermeiden!
- Nicht zu beschichtende Bereiche sorgfältig abdecken und abkleben.
- Durch Anlegen von Probeflächen sind die Verträglichkeit sowie Haftung mit dem Untergrund zu prüfen.
- Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen, die Nichtbeachtung von Hinweisen oder die Verwendung nicht angeführter Produkte können das Ergebnis ungünstig beeinflussen. Abweichungen führen zu Film- und Haftungsstörungen sowie zu Beeinträchtigungen hinsichtlich Bewitterungs- und Farbtönstabilität.

Auftragstechnik0-5% H₂O0-10% H₂O

	Airless	Airless luftunterstützt (Airmix®, Aircoat, etc.)	Becherpistole
Spritzdüse Ø (mm)		0,28 – 0,33	1,8 – 2,0
Spritzdüse Ø (Zoll)		0,009 – 0,011	-
Spritzwinkel (°)		20 – 40	-
Spritzdruck (bar)		80 – 100	3 – 4
Zerstäuberluft (bar)	-	0,5 – 1,5	-
Spritzabstand (cm)	ca. 25		
Verdünnung	*		
Verdünnungszugabe (%)	0 – 5		0 – 10
Auftragmenge pro Auftrag (ml/m ²)	100 – 125		
Nassfilm (µm)	100 – 125		

* Verdünnung mit Wasser

Form und Oberflächenbeschaffenheit des Werkstücks sowie Applikationsart beeinflussen den tatsächlichen Verbrauch. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch eine vorherige Probebeschichtung zu ermitteln.

Trockenzeiten

(bei 23°C und 50% r.F.)



4h

Überlackierbar bei Raumtemperatur	4 Stunde(n)
-----------------------------------	-------------

Bei den genannten Zahlen handelt es sich um Richtwerte. Die Trocknung ist abhängig von Untergrund, Schichtdicke, Temperatur, Luftaustausch und relativer Luftfeuchte.

Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeit können die Trockenzeit verlängern.

Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden!

Reinigung der Arbeitsgeräte

8029

Sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen.

Für die Entfernung von angetrockneten Produktresten empfehlen wir Aqua-Cleaner (8029) (1:1 mit Wasser verdünnt).

UNTERGRUND**Untergrundart**

NE-Metalle, Hart-PVC, beschichtungsfähige Kunststoffe sowie Eisen und Stahl im Innenbereich

Untergrundbeschaffenheit

Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen wie Fett, Wachs, Silikon, Harz etc. und frei von Holzstaub sein, sowie auf Eignung zur Beschichtung geprüft werden.

- ÖNORM B 2230-1
- ÖNORM B 3430-1
- DIN 18363
- Aktuelle BFS Merkblätter

Untergrundvorbereitung

Eisen und Stahl: (nur innen)

Metallisch blank entrostet.

Mit Schleifvlies und Clean Multi-Entfetter (7233) matt anschleifen.

Zink, Aluminium und andere NE-Metalle:

Mit Schleifvlies und Clean Multi-Entfetter (7233) matt anschleifen.

Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe:

Mit Schleifvlies und Clean Multi-Entfetter (7233) matt anschleifen.

Altanstriche:

Tragfähige Altanstriche mit Körnung 120 anschleifen und reinigen.

Nicht tragfähige Altanstriche entfernen.

BESCHICHTUNGSaufbau

Grundbeschichtung

Eisen und Stahl im Innenbereich:

1 x Vivido Aqua-Primer Spray Multi (4152)

Zink, Aluminium und andere NE-Metalle:

1 x Vivido Aqua-Primer Spray Multi (4152)

Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe:

1 x Vivido Aqua-Primer Spray Multi (4152)

Wegen der Vielzahl an Kunststoffen wird eine Haftungsprüfung empfohlen.

Altanstriche:

Bei tragfähigen, intakten Altanstrichen ist keine Grundbeschichtung erforderlich, aber die Anstrichverträglichkeit zu prüfen.

Schadstellen in nicht intakten Altanstrichen sind an den jeweiligen Untergrund angepasst vorzubehandeln.

Aufbau wie Neuanstrich.

Zwischenschliff



Bei Bedarf grundierte Fläche mit Körnung 240 – 280 anschleifen.

Schleifstaub entfernen.

Zwischen- bzw. Schlussbeschichtung

Vivido Aqua-Primer Spray Multi (4152) ist mit den meisten gebräuchlichen wasserbasierten Zwischen- und Schlussbeschichtungen überlackierbar. Besonders geeignet sind:

Vivido Aqua-Finish Nova M (4136)

Vivido Aqua-Finish Nova SG (4137)

Aquawood Protor-Base D (5806)

Aquawood Protor-Finish D (5808)

BESTELLHINWEISE

Gebindegrößen

4 l, 22 l

Farbtöne

Standardfarbe(n):

Weiß (4152050000)

Zusatzprodukte

Clean Multi-Entfetter (7233)

Vivido Aqua-Finish Nova M (4136)

Vivido Aqua-Finish Nova SG (4137)

Aquawood Protor-Base D (5806)

Aquawood Protor-Finish D (5808)

Aqua-Cleaner 8029 (8029)

WEITERE HINWEISE**Haltbarkeit/Lagerung**

Mindestens 1 Jahr(e) in original verschlossenen Gebinden.

Vor Feuchtigkeit, direkter Sonneneinstrahlung, Frost und hohen Temperaturen (über 30 °C) geschützt lagern.

Angebrochene Gebinde gut verschließen und Inhalt möglichst rasch verbrauchen.

Technische Daten

VOC-Gehalt der anwendungsfertigen Mischung: Grenzwert nach Richtlinie 2004/42/EG für Vivido Aqua-Primer Spray Multi (Kat A/i): 140 g/l.
Vivido Aqua-Primer Spray Multi enthält maximal 30 g/l VOC.

GISCODE

BSW50

Sicherheitstechnische Angaben

Das Produkt ist nur für die industrielle und gewerbliche Verarbeitung geeignet.

Das Einatmen von Lackaerosolen bei Spritzapplikation muss generell vermieden werden. Dies ist durch die fachgerechte Anwendung einer Atemschutzmaske (Kombinationsfilter A2/P2) gewährleistet.

Nähere Informationen zum Thema Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung finden Sie im dazugehörigen Sicherheitsdatenblatt. Die aktuelle Version kann unter **www.adler-lacke.com** abgerufen werden.