



Spraytechnik GmbH

Technisches Merkblatt

Prosol Universalgrund

Produktbeschreibung:	Aktiver Korrosionsschutz, im Anstrichaufbau hervorragend wetterbeständig; schnelltrocknend mit gutem Verlauf, sehr gutes Haftvermögen; nitrofest, hitzebeständig bis 80°C		
Anwendung:	Universalgrundierung für Grundanstriche auf Eisen, Stahl, V2A-Stahl, Zink, Aluminium, verschiedenen Kunststoffen wie Hart-PVC, Polyester, Polyamid, ABS und Holz innen und außen.		
Technische Daten:			
Rohstoffbasis	spezielle Kunstharze		
Farben:	grau, weiß, rotbraun		
Lösemittelanteil:	ca. 75%, Vol: ca. 580 g / l		
Ergiebigkeit:	400ml Dose: 1,5 – 2m ² 5m ² / l		
Trockenzeit:	20 °C , 65% r.F.:	Staubtrocken	30-40 Minuten
		Griffest	50-60 Minuten
		Überlackierbar	ab 2 Stunden
Verarbeitung:			
Flächenvorbehandlung:	Der Untergrund muss trocken, frei von Zunder, Öl, Fett, Staub und sonstigen Verunreinigungen sein; losen Rost und Walzhaut unbedingt entfernen. Bei Hartlötstellen sind Boraxreste völlig zu entfernen. <u>Verzinkte Flächen:</u> Korrosionsprodukte, Fett und sonstige Verunreinigungen müssen gründlich entfernt werden. Für die Vorbereitung von Zinkoberflächen hat sich eine Vorbehandlung mit verdünntem Salmiakgeist in Verbindung mit Netzmitteln bewährt. Auf 10 ltr. Wasser kommen 0,5 ltr. Salmiakgeist und ca. 8 ccm (1 Esslöffel) Netzmittel, z. B. Spüli, Pril usw. Mit diesem Gemisch wird unter Verwendung von Kunststoffvlies (z.B. Scotch-Pritt der Firma 3M-Company) die Oberfläche geschliffen, bis der Schaum metallisch grau wird; der Schaum muss ca. 10 Minuten auf der Oberfläche einwirken. Anschließend mit klarem Wasser nachwaschen und trocknen lassen. Bestens bewährt hat sich auch leichtes Überstreichen mit dem Sandstrahlgebläse. <u>Aluminium:</u> Vor der Beschichtung mit Nitro-Verdünnung entfetten und Korrosionsprodukte durch Schleifen entfernen.		



Spraytechnik GmbH

Technisches Merkblatt

Prosol Universalgrund

Kunststoffe: Verschmutzungen mit Spezial-Reiniger abwaschen und gut nachwaschen. Mit feinem Schleifpapier anschleifen und mit Spiritus oder Testbenzin getränktem Lappen nachreiben. Aufgrund der unterschiedlichen Beschaffenheit und Vielfalt der Kunststoffe ist die Tragfähigkeit in Vorversuchen jeweils zu überprüfen.

Altanstriche: Auf Tragfähigkeit prüfen und anschleifen. (Vorversuche)

Edelstahl (V2A Stahl): Fett und sonstige Verunreinigungen gründlich entfernen, Oberfläche mit Schleifvlies anrauen.

Deck- / Überlackierungen: Überlackierbar mit allen gängigen wasserverdünnbaren und lösemittelhaltigen Acryl- und Nitrolacken.

Verarbeitungsbedingung: Während des gesamten Verarbeitungs- und Trocknungsvorganges darf die Werkstoff-, Untergrund- und Lufttemperatur 8°C nicht unter und 30°C nicht überschreiten. Die Luftfeuchtigkeit sollte während der gesamten Verarbeitungszeit zwischen 30% r. F. und 75% r. F. liegen.

Weitere Hinweise: Weitere Daten hinsichtlich Produktsicherheit, Transport- und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produkts zu entnehmen. Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.

VbF-Klasse: nicht unterstellt

Stoff-Nr.: 1950

ADR / R / D: 2

WGK: 2

Abfallschlüsselnummer: 160504

Entsorgung: Dose nach Gebrauch auf den Kopf stellen und sprühen bis der Sprühkopf frei ist. Nur restentleerte Dosen zum Recycling geben. Sprühdose mit Resten bei der Sammelstelle für Altlacke abgeben.