



Spraytechnik GmbH

Technisches Merkblatt

Prosol Haftgrund

Produktbeschreibung: Haftgrund ist eine schnelltrocknende Einkomponenten-Korrosionsschutzgrundierung auf Acryl-/Alkyd-Kombi-Basis mit rascher Durchtrocknung, ausgezeichneter mechanischer Beständigkeit und hervorragender Haftung.

Anwendung: Haftgrund kann auf allen Stahl-, Eisen- und Gussteilen im Innen- und Außenbereich verwendet werden. Der Haftgrund empfiehlt sich hervorragend für alle Anwendungen im Stahl-, Anlagen-, Maschinen-, Behälterbau usw.

Technische Daten:

Rohstoffbasis	Acryl-/Alkydkombi
Oberfläche	seidenmatt
Temperaturbeständigkeit	130° C, kurzfristig bis 200° C

Prakt. Verbrauch Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und -bedingungen sowie von Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.

Trockenzeit:	20 °C	Staubtrocken	ca. 10 Minuten
		Griffest	ca. 45 Minuten
		Überlackierbar	3 – 6 Stunden
		Ausgehärtet	5 – 8 Stunden

Farbton: grau, rotbraun, weiß



Spraytechnik GmbH

Technisches Merkblatt

Prosol Haftgrund

Verarbeitung:

- Flächenvorbehandlung:** Alle Flächen müssen trocken, frei von Verunreinigungen und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben. Alle vorhergehenden Anstriche oder Grundierungen müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein. Stahlflächen werden möglichst durch Sandstrahlen gemäß DIN 55928 auf SA 2,5 vorbereitet. Sicherzustellen ist speziell, dass eventuell noch vorhandene Walzhaut vollständig entfernt wird. Im Übrigen gelten die Vorschriften der DIN 55928. Dies insbesondere, was das Verbot der Anwendung von Rostumwandlern und Penetriermitteln betrifft.
- Grundierung:** -
- Deck- / Überlackierungen:** Für Decklackierungen auf dem Haftgrund sind alle gängigen Einkomponenten-Lacke unseres Programms verwendbar. Mit dem Decklack zusammen kann der Haftgrund bis 180°C eingebrannt werden. Beim Einsatz von 2K-Deckanstrichen, speziell im Dickschichtbereich können Einschränkungen auftreten. Solche Anwendungen sind von Fall zu Fall zu prüfen.
- Verarbeitungsbedingung:** Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 10 °C und relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Die zu behandelnden Teile dürfen nicht über 30° C warm sein. Es ist darauf zu achten, daß im Winter Metallteile nicht unmittelbar vor dem Lackieren aus der Kälte in die Wärme gebracht werden, da diese sonst feucht anlaufen können.
- Verarbeitungsart:** Siehe Hinweise Dosenetikett

Weitere Daten hinsichtlich Produktsicherheit, Transport und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produktes zu entnehmen.

Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.