



## Herbol-Industriegrund

### Schnelltrocknende Rostschutzgrundierung für aussen und innen

#### I. Werkstoffbeschreibung

Lösemittelhaltige, schnelltrocknende Rostschutzgrundierung. Auf Eisen und Nichteisenmetalle im Maschinen-, Metall- und Apparatebau. Für Blechwaren, Schilder, Fahrzeuge aller Art, etc. Sehr gute Haftfestigkeit und schnelle Trocknung.

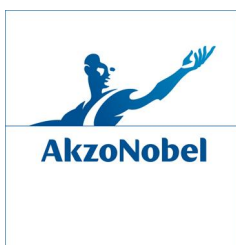
#### Werkstoffbeschreibung

<b>Art des Werkstoffes</b>	Nitrofeste, chromat- und bleifreie Rostschutzgrundierung für Maschinen, im Metall- und Apparatebau sowie für Gussteile. Ausgezeichneter Korrosionsschutz durch die Kombination inhibitiv wirkender Aktivpigmente. Sehr gute Haftfestigkeit. Überlackierbar mit den meisten luft- und ofentrocknenden Decklacken.
<b>Farbtöne</b>	Grau
<b>Abtönen</b>	Darf nicht mit anderen Produkten vermischt oder abgetönt werden
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Dichte</b>	1,12 kg/l (Mittelwert)
<b>Zusammensetzung (gemäss VdL)</b>	Vinylharzbasis, Titandioxid, Korrosionsschutzpigmente, Additive
<b>Produkt-Code Farben und Lacke</b>	M-PL 03
<b>Packungsgrössen</b>	5 l
<b>Gefahrenkennzeichnung</b>	Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung entnehmen Sie dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt. Die Kennzeichnung ist auch auf dem Produkt-Etikett angegeben, die Hinweise sind zu beachten.

#### Wichtige Hinweise

Auch nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.



## Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

### II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, d.h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3, Maler- und Lackierarbeiten. Material vor Gebrauch umrühren.

## Verarbeitungshinweise

<b>Auftragsverfahren</b>	Spritzen, auch streichen oder rollen möglich.
<b>Verdünnbarkeit</b>	Zum Streichen und rollen: Unverdünnt, nur für kleinere Flächen geeignet. Siehe technisches Merkblatt. Zum Spritzen: Mit Universalverdünner 6217, je nach System und Gerät.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Während der Verarbeitungs- und Trockenzeit soll eine Temperatur von + 5°C nicht unterschritten, eine rel. Luftfeuchtigkeit von 70% nicht überschritten werden. <b>Anmerkung:</b> Taupunkttemperatur beachten!
<b>Trockenzeiten (bei 23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit)</b>	Bei 20 µ Trockenfilmdicke: Staubtrocken: Nach 10-15 Minuten Griffest: Nach ca. 20 Minuten Überspritzbar: Nach ca. 20 Minuten
<b>Verbrauch</b>	90-110 ml/m <sup>2</sup> pro Beschichtung
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünner 6217 oder Nitroverdünner 6220.
<b>Lagerung</b>	ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei.

### III. Beschichtungsaufbauten

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Auf Grund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

## Beschichtungsaufbauten

### UNTERGRUNDVORBEREITUNG

<b>Allgemeine Untergrunderfordernisse</b>	Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs, Poliermitteln, Korrosionsprodukten und dergleichen sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 20.
<b>Allgemeine Untergrundvorbereitungen</b>	Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kreidenden Bestandteilen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder) sind zu entfernen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige Altbeschichtungen mit Anlauger reinigen und matt schleifen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen. Nach erfolgter Grundbeschichtung sind ggf. vorhandene Schadstellen objektbezogen mit geeigneten Spachtelmassen (z. B. Universal Spachtel*) auszubessern.

## Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

### GRUNDBESCHICHTUNG

#### Eisen und Stahl

Untergrund gut entrosten, bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. Fett und Schmutz entfernen (geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 2 bzw. P Ma nach EN ISO 12944-4).

Eine Grundbeschichtung mit Industriegrund. Im Aussenbereich ist für wirksamen passiven Korrosionsschutz eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich.

#### Aluminium, Leichtmetall-Legierungen

Flächen gründlich mit Nitroverdünnung reinigen bzw. entfetten. Oberflächen bis zur restlosen Entfernung der Korrosionserscheinungen mit einem Nylon- oder Perlonvlies schleifen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten!

Eine Grundbeschichtung mit Industriegrund.

### ZWISCHEN- UND

### SCHLUSS-BESCHICHTUNG

#### für alle oben genannten Untergründe

Auf grundierten Untergründen und intakten, vorbereiteten Altbeschichtungen können für den weiteren Beschichtungsaufbau, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, alle objektspezifisch geeigneten 1-Komponenten-Decklacke verwendet werden.

Hinweis: Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern für Deckbeschichtungen.

\* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

#### 3.904 Industriegrund

Lack / Lasuren - Metallbeschichtungen

#### Entsorgungshinweise

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080111 entsorgt werden.

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer / Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Ausgabe: Januar 2017  
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

[www.herbol.ch](http://www.herbol.ch)



AkzoNobel

Akzo Nobel Coatings AG  
Täschmattstrasse 16  
CH-6015 Luzern  
Telefon +41 / 41 268 14 14  
Telefax +41 / 41 268 13 18  
E-mail [info@herbol.ch](mailto:info@herbol.ch)  
[www.herbol.ch](http://www.herbol.ch)



schnell • sicher • produktiv