

**EIGENSCHAFTEN**

Grundierung für den Innen- und Außenbereich mit wasserdispergierten Kunstharzen. Das Produkt hat ausgezeichnete Korrosionsschutz- und Haftungseigenschaften auf verschiedenen Untergründen wie Metall, Gusseisen, verzinktem Blech, Holz, Hart-PVC und entsprechend vorbereitetem Mauerwerk.

**ZUSAMMENSETZUNG**

Produkt auf Basis von Acrylharzen in wässriger Dispersion, Korrosionsinhibitoren und ausgewählten Pigmenten.

**PRODUKTEIGENSCHAFTEN**

	Wert	Methode
HAFTUNG	OPTIMAL	Innen PF16
TROCKENRÜCKSTAND IN GEWICHT	60-64%	Innen PF25

**SPEZIFIKATIONEN**

	Wert	Methode
SPEZIFISCHES GEWICHT	1230-1330 g/l	Innen PF3
ABDECKUNG	90-95%	Innen PF11
GLANZ	10-20	Innen PF6
TROCKNUNG	Überstreichbar 12 Std. Komplett 5 tage.	Innen PF2

**LAGERUNG**

Das Produkt muss in den Originalgebinden bei einer Temperatur zwischen +5°C und +30°C gelagert werden.

**FARBEN**

Weiß.

Zwischen einer Produktion und der nächsten können die Farben leicht voneinander abweichen, daher sollte die Arbeit mit derselben Charge beendet werden.

**ANWENDUNG**

Direkt auf den Untergrund in einer Schicht. Überlackierung mit Lacken auf Wasserbasis.

Die Behandlung der zu beschichtenden Oberfläche ist von größter Bedeutung und hat einen Einfluss auf die Performance des Beschichtungszyklus.

Eine gute und korrekte Vorbereitung des Untergrunds ist eine Qualitätsgarantie für die Haltbarkeit der Beschichtung: Ein hochwertiges Produkt, das auf einen schlechten oder auf einen unzureichend behandelten Untergrund aufgebracht wird, ist für vorzeitigen Verschleiß bestimmt, der sich durch mögliche Veränderungen der Beschichtung kennzeichnen.

**FEUERVERZINKTER STAHL**

Es ist zu beachten, dass das verzinkte Blech passiviert werden muss, wobei die Produkte mindestens zwei, drei Monate lang Witterungseinflüssen ausgesetzt sind; anschließend ist die Oberfläche leicht anzuschleifen, um die entstandene oberflächliche Oxidpatina zu entfernen und die Oberflächen mit Nitro NV 5000 Verdünner zu entfetten.

Alternativ wird ein leichtes silikatisches Sandstrahlen empfohlen.

**LEICHTE LEGIERUNGEN, EISEN, GUSSEISEN, RIGID PVC**

Die Oberfläche leicht mit P180-P220 Schleifpapier anschleifen. Die

zu behandelnde Oberfläche gut mit Nitro NV 5000 Verdüner reinigen und sicherstellen, dass sie trocken und frei von Silikon, Wachsen, Fetten und Fremdstoffen ist.

**ARBEITSMITTEL**

Rolle, Pinsel, Sprüher.  
Die Werkzeuge mit Wasser reinigen.

**VERDÜNNUNG**

5-10 % in Volumen mit Wasser

**ERGIEBIGKEIT**

8-10 m<sup>2</sup>/l je Schicht

**ANWENDUNGSTEMPERATUR**

+10°C +30°C

**PRODUKT-  
VERZEICHNIS**

Pigmentierte Grundierung, basierend auf Harzen in Wasserdispersion, mit einem durchschnittlichen Verbrauch von 110 ml/m<sup>2</sup>.

**ZUR BEACHTUNG**

Für eine fachmännische Ausführung der Arbeit müssen unbedingt die Anweisungen für die Vorbereitung der Oberfläche befolgt werden, die im Book CAP Arreghini enthalten sind. Die spezifischen Daten wurden bei +23°C, mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65% bestimmt. Unter anderen Bedingungen ändern sich die Daten und folglich auch die Zeiten zwischen den verschiedenen Vorgängen. Die hier vorliegenden technischen Informationen stellen nur Richtwerte dar. Aufgrund der großen Vielfalt der Untergründe und Anwendungsbedingungen empfiehlt es sich, probeweise die Gebrauchstauglichkeit und die Wirksamkeit des Produkts auf dem zu behandelnden Untergrund zu überprüfen.