

288-C2 ALFA-Unigrund

PRODUKTBESCHREIBUNG

ALFA-Unigrund ist eine Einkomponenten-Grundierung für Aluminium und andere NE-Metall-Oberflächen und Gußeisen und Stahl. Durch eine besondere Rezeptur wird eine rasche Durchtrocknung, ausgezeichnete mechanische Beständigkeit und hervorragende Haftung erzielt.

ANWENDUNG

Haftgrundierung für Aluminium und NE-Metalle, Gußeisen, Stahl für Innen und Außen. ALFA-Unigrund wird bevorzugt eingesetzt zum Grundieren von LKW-Aufbauten, Aluminium-Geräten, Gußeisenteilen, Blechteilen aus Stahl, ALU, Zink, Kupfer u.a. Durch rasche Trocknung und schnelle Überlackierfähigkeit ist ALFA-Unigrund besonders für zügig durchgeführte Anstricharbeiten geeignet und kann an einem Tag fertig decklackiert werden.

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	Acryl-/Alkyd-Kombination, lufttrocknend		
OBERFLÄCHE	Matt		
DICHTE	ca 1,1 - 1,2 kg/L je nach Farbton		
FESTKÖRPERGEHALT	ca 57 - 60 % je nach Farbton		
LIEFERVISKOSITÄT	ca 100 Sek DIN 4 mm		
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT	+ 130 °C / kurzfristig bis + 200 °C		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke	Fläche	
	Nass	trocken	
	51 µm	30 µm	8,8 m ² /kg
	85 µm	50 µm	5,3 m ² /kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und -bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
KORROSIONSSCHUTZ	240 Stunden Salznebeltest bei einer max. Unterwanderung von 1,5mm am Schnitt. Substrat : Stahlblech entfettet.		
UV BESTÄNDIGKEIT	1000 Stunden UVA		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 10 Min
		Griffest	ca 45 Min
		Überlackierbar	3 - 6 h

	Ausgehärtet	5 - 8 h
	80 °C	ca 30 Min forcierte Trocknung
VERDÜNNUNG	ALFA-UNI-Verdünnung 1000-UNI	
FARBTÖNE	Mittelgrau, Weiß	
PACKUNGSGRÖSSEN	3 kg – 11 kg	

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. Es empfiehlt sich, glatte Flächen leicht anzuschleifen.

DECK-/ÜBERLACKIERUNGEN

ALFA-Unigrund kann unter Einhaltung der Trockenzeiten mit 1K- oder 2K-Lacken unseres Programms, z.B. Nr. 1210-HS oder 1200-00 und 1204- überlackiert werden. Gegebenenfalls kann die Beschichtung auch forciert getrocknet werden.

VERARBEITUNGSBEDINGUNG

Nicht unter + 10 °C und über 80 % rel. Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Die zu beschichtenden Metallflächen dürfen nicht über + 30 °C warm sein.

VERARBEITUNGSART

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren! Streichen, Rollen oder bevorzugt Spritzen mit Luftpistole oder Airless.

SICHERHEITSHINWEISE

Informationen hinsichtlich Produktsicherheit, Transport und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produktes zu entnehmen. Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.