

## **SCHUPPENPANZER®-Unigrund-H**

Etwa 4% des jährlichen Bruttoinlandsprodukts eines westlichen Industriestates wird durch Korrosion vernichtet. Sachgerechte Beschichtung schützt Werte. (Bund Technischer Experten e.V.)

### **1. Qualitätsbeschreibung**

Schnelltrocknende wasserverdünnbare Dickschicht-Universal-Grundierung für die Beschichtung von Stahl, Zink und Aluminium mit korrosionsschützenden Pigmenten.

Grundlage für Anstrichsysteme mit Langzeitkorrosionsschutz. Temporärer Korrosionsschutz für Objekte, die vor der Endbeschichtung der Witterung ausgesetzt sind.

Temperaturbeständig bis 150°C, bei Dauerbelastung bis 100°C.

Dickschichtauftrag 80 - 100 µm pro Arbeitsgang

= Arbeitszeit sparende Anwendung

Leichte Verarbeitung, gute Kantenabdeckung

= hohe Verarbeitungssicherheit

Wasserverdünnbare, kennzeichnungsfreie Zusammensetzung

= ein Beitrag zum Arbeits- und Umweltschutz

SCHUPPENPANZER-Unigrund-H härtet zu einer blockfesten Oberfläche aus und kann nach erfolgter Trocknung mit lösemittelhaltigen und wasserverdünnbaren Ein- und Zwei-Komponentenlacken auf den unterschiedlichsten Rohstoffgrundlagen überarbeitet werden. Überarbeitung von und mit peroxydhärtenden Polyester-Materialien ist jedoch nicht zu empfehlen.

### **2. Einsatzgebiete**

Dickschicht-Universal-Grundierung für Stahl, Zink, Aluminium und Hart-PVC, z.B. Industrieanlagen, Stahlkonstruktionen, Rohrleitungen, Hallen, Garagentore, Zäune, moderne und antike Kunstschmiedearbeiten.

### **3. Farbton**

weiß, mausgrau, oxidrot

### **4. Ergiebigkeit/Verbrauch**

ca. 5 m<sup>2</sup>/l – Trockenschichtdicke 80 - 100 µm

ca. 4 m<sup>2</sup>/kg – Trockenschichtdicke 80 - 100 µm

ca. 270 g/m<sup>2</sup> – Trockenschichtdicke 80 - 100 µm

### **5. Untergrundvorbehandlung**

Der Untergrund muss rost- und fettfrei, sauber und trocken sein.

Stahl - Strahlen - metallisch blank SA 2 ½ - erforderlich für den Langzeitkorrosionsschutz.

Verzinkte Oberflächen mit verdünntem Salmiakgeist – ca. 90% Wasser, 10% Salmiakgeist, + Netzmittel (Pril, auf 10l – 1-2 Kronenkorken) – reinigen, ggf. Dampfstrahlreinigen

Merkblatt Nr. 5 Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz.

Aluminium reinigen, ggf. Dampfstrahlreinigung (Merkblatt Nr. 6)

## SCHUPPENPANZER® -Unigrund-H

<b>6. Anstrichempfehlung</b>	<u>Stahl, Zink, Aluminium</u> 1 x SCHUPPENPANZER-Unigrund-H		
	<u>überarbeitbar (Stahl, Zink, Aluminium)</u> 2 x SCHUPPENPANZER-H Dickschicht		
<b>7. Verarbeitungsverfahren</b>	Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren		
	Streichen/Rollen	in Lieferkonsistenz	
	Streichen	aufgebundener Ringpinsel oder weicher Flächenstreicher – mit kurzen Pinselstrichen satt auflegen – ohne Druck in eine Richtung verschlichten – starkes Ausstreichen vermeiden	
	Rollen	kurzflorige Lammfell- oder Velourrollen – satt auflegen – ohne Druck in eine Richtung rollen – starkes Ausrollen vermeiden	
	Druckluftspritzen	Wasser Düse Luftdruck	max. 10 % 1,5 – 1,8 mm 3 - 5 bar
	Airless-Spritzen	Wasser Düse Winkel Druck Siebweite	5 - 10 % 0,28 – 0,38 40 – 80° mind. 80 bar mind. 250 µm
<b>8. Trocknung</b>	Angaben bezogen auf 23°C / 50 % RLF DIN 53150	überarbeitbar :	2 Stunden
	Schichtdicken und Temperatur beeinflussen den Trocknungsverlauf		
<b>9. Gebindegrößen</b>	SCHUPPENPANZER- Unigrund-H	750 ml, 2,5 l, 12,5 kg netto	
<b>10. Lagerung</b>	12 Monate		