

Produktbezeichnung : Universalgrund 6055 D 80

Werkstoffart - Eigenschaften :

Universalgrund 6055 ist eine 1-komponenten Korrosionsschutz-Grundierung auf Chlorkautschukbasis. Universalgrund 6055 wird sowohl im Unterwasser- als auch im Überwasserbereich auf Stahl, Aluminium, und Holzjachten und -booten eingesetzt. **Aluminium mit Epoxi-Primer D 53 1x vorbehandeln.**

Universalgrund 6055 dient auch als Haftvermittler zwischen alten und neuen Antifoulinganstrichen.

Universalgrund 6055 läßt sich sehr gut streichen, rollen oder spritzen und haftet ausgezeichnet auf allen herkömmlichen Untergründen, auch auf mürben und ausgelaugten Antifouling.

Universalgrund 6055 wird als Korrosionsschutzgrund, Sealer und Haftvermittler im Beschichtungssystem eingesetzt.

Universalgrund 6055 ist mit allen 1-komponentigen Lackfarben und Antifouling überstreichbar.

Um eine bessere und einwandfreie Haftung von Antifoulinganstrichen in den Folgejahren zu gewährleisten, ist ein Anstrich Universalgrund als Sealer auf 2-komponenten Epoxi-Primer D 53 zu empfehlen.

Farbton : grau

Glanz: matt

Beschichtungsvorschlag :

Universalgrund 6055 D 80 wird als Sealer und Haftvermittler 1 x ca.40µm aufgetragen.

Im Unterwasserbereich für Stahlschiffe als Korrosionsschutz 5 - 6 Anstriche je ca.40µm und im Überwasserbereich als Korrosionsschutz 2 Anstriche je ca.40µm auftragen.

Technische Daten

Dichte :	1,35 kg/l	Festkörpervolumen :	46 %
theor.Ergiebigkeit :	11,5 m ² /l	bei empf. Trockenschicht :	40 µm
Durchschnitts- schichtdicke :	40 µm trocken	mit Pinsel/Rolle entspr. ca.:	85 µm naß
	80 µm trocken	beim Spritzen entspr. ca.:	*** 170 µm naß

***Achtung : Produkt darf nur von Professionellen Anwendern gespritzt werden !!

Die praktische Ergiebigkeit ermittelt sich aus der theor. Ergiebigkeit minus Verlusten aus der Verarbeitung und Objektgeometrie (DIN53220)

Untergrundvorbehandlung :

Der Untergrund muß sauber, trocken, fett- und staubfrei sein. Lose Farbteile von Antifouling und anderen Anstrichen sind sorgfältig zu entfernen. Festhaftende Altanstriche reinigen, gut abschleifen und entstauben. **Selbstpolierende Antifouling-Anstriche sowie PTFE haltige Antifouling sind grundsätzlich vorher zu entfernen.**

Verdünnungsdaten :

Konsistenz :	thixotrop	Typ:	Verdünner 799 D 22
Spritzverdünng max.:	5 - 10 Vol.%		
Spritzviskosität :			

Trockenzeiten (bei 20° C) :

staubtrocken :	1 Std.
regensicher :	4 Std.
voll belastbar :	7 Tage

Überarbeitungszeiten (bei 20° C) :

überarbeitbar nach mind.:	4 Std.
überarbeitbar bis max.:	90 Tage *

Die oben genannten Daten sind abhängig von Temperatur, Anzahl der Schichten, Schichtdicke , Belüftung und Art der Belastung.

* Nach überschreiten der Überarbeitungszeiten ist die ges. Fläche vor der erneuten Beschichtung zu schleifen.

Verarbeitungshinweise :

Universalgrund 6055 ist ein 1-Komponenten-Produkt. Vor der Verarbeitung ist der Inhalt der Gebinde gründlich aufzurühren. Dabei sind Boden- und Randbereiche einzubeziehen.

Je nach Temperatur dürfen zur Einstellung der Spritzviskosität bis zu 10% **Verdünner 799 D 22** zugegeben werden.

Bei der Verarbeitung mit Pinsel oder Rolle sollte zügig gearbeitet werden. Frische Flächen möglichst wenig nachstreichen, da der Universalgrund 6055 sonst reversibel angelöst wird.

Für die Airless-Verarbeitung ist bei einem Düsendurchmesser von 0,3 - 0,7 mm an der Düse ein Staudruck von 150 bar erforderlich.

Beim Luftspritzen wird ein Düsendurchmesser von 1,5 mm bei einem Spritzdruck von 3 bar verwandt.

Beim Spritzverfahren sind schwer zugängliche Flächen, wie Schmalkanten, Profiltrückseiten etc. mit dem Pinsel vorzustreichen. Während der Verarbeitung ist die Naßschichtdicke zu kontrollieren, um schädliche Über- und Unterbeschichtungen zu vermeiden.

Die Verarbeitung darf nur erfolgen, wenn die Temperatur der Beschichtungsfläche 3° C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegt.

Die Objekttemperatur sollte für eine störungsfreie Trocknung 5° C nicht unter- und 30° C nicht überschreiten. Bei Temperaturen unter 5° C verlängert sich die Trockenzeit erheblich und der Zeitraum bis zur nächsten Beschichtung sollte mindestens 48 Stunden betragen.

In geschlossenen Räumen ist beim Verarbeiten und während der Trocknungsphase für ausreichende Ventilation zu sorgen.

Nach Beendigung der Arbeiten sind die Gerätschaften mit **Verdünner 799 D 22** zu reinigen.

Sicherheitsdaten :

Flammpunkt : 28° C (DIN 51755 über 65° C ISO 2592)

Weitere wichtige Sicherheitsdaten sind im EG-Sicherheitsdatenblatt zu finden. Die Sicherheitsmarkierungen auf den Liefergebinden, gültige Anstrichverordnungen, Normen und Richtlinien sind zu beachten.

Teste und Gutachten :

Verpackung :

750 ml 2,5 l

Lagerung :

Lagerfähigkeit ca. 18 Monate

Lagertemperatur: von 5° C - 30° C

Diese Produktinformationen sind unverbindliche Planungshilfen.

Stand : 02/2014

Die vorhergegangenen Datenblattausgaben verlieren hiermit Ihre Gültigkeit.