

**SIGMA Allgrund**
3016GE**LB****I. WERKSTOFFBESCHREIBUNG**

Produktaussage:	SIGMA Allgrund ist eine antikorrosive, matte, einkomponentige Grund- und Zwischenbeschichtung auf Basis eines modifizierten Alkydharzes (lösemittelverdünnt), für innen und außen.
Verwendungszweck:	Für Grund- und Zwischenbeschichtungen auf entrostetem Eisen/Stahl, Zink/verzinktem Stahl, Aluminium, Kupfer, Blei, Hart-PVC. Als Grundierung für Heizkörper bis max. 80 °C geeignet.
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> - sehr gute Haftung - hervorragender Korrosionsschutz durch aktive Pigmente - schnell trocknend - guter Verlauf
Farbtöne:	Weiß RAL 7001 (Silbergrau) RAL 3009 (Oxidrot)
Glanzgrad:	Matt
Verpackungsgröße:	2,5 l, 1 l

II. TECHNISCHE DATEN

Dichte:	Ca. 1,30 g/cm ³ (je nach Farbton)
Verbrauch:	Ca. 150 ml/m ² je nach Untergrundbeschaffenheit
Trockenzeit:	staubtrocken nach ca. 45 Minuten trocken und überstreichbar nach 14 Stunden bei 20°C und 65 % relativer Luftfeuchte Niedrige Objekttemperaturen und/oder hohe Luftfeuchte verzögern die Trockenzeiten.

III. VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbereitung:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stahl entfetten und entrosten. Walzhaut und Zunderschicht gründlich entfernen. 2. Anstrichverträgliche Kunststoffe vollflächig mit SIGMA UNIVERSOL (1:50 mit Wasser verdünnt) unter Verwendung eines P 400er Nassschleifpapiers sorgfältig schleifen. Danach mit reichlich klarem Wasser nachwaschen. 3. Zink und verzinkte Flächen mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche oder SIGMA UNIVERSOL (1:10 mit Wasser verdünnt) unter Verwendung eines Kunststoffschleifvlieses reinigen. Gründlich mit klarem Wasser nachwaschen (siehe BFS-Merkblatt Nr. 5) In speziellen Objektfällen kann ein leichtes Strahlen (Sweepen) erforderlich sein. 4. Alte Zink- und verzinkte Flächen restlos von weißem Rost (basisches Zinkcarbonat) befreien.
Verarbeitung:	<p>streichen, rollen, spritzen</p> <p>Auf kleinen Flächen im Außenbereich (Geländer, Pfosten, Beschläge) empfehlen wir eine unverdünnte, satte Streichapplikation.</p> <p>Auf Großflächen (Stahl- oder verzinkte Türen, Verkleidungen etc.), bei denen der optische Aspekt (Verlauf) im Vordergrund steht, empfehlen wir eine zweimalige Applikation mit einer Moltoprenwalze bzw. Pinsel.</p>
Airlesspritzen:	<p>Viskosität: original</p> <p>Düse : 0,013 inch = 0,33 mm</p> <p>Materialdruck: 140 - 160 bar</p> <p>Nassschichtstärke 160 - 200 µm</p>

1.1





SIGMA Allgrund

III. VERARBEITUNGSHINWEISE

Systemaufbau:	Grundbeschichtung: SIGMA Allgrund Zwischenbeschichtung: SIGMA Allgrund (falls erforderlich) oder SIGMA Lacken Schlussbeschichtung: SIGMA Lacke, z.B. Sigmastar, SIGMA Contour usw. Vor der Schlussbeschichtung Zwischenschliff durchführen. Bei neuem Stahl ist die Grundbeschichtung 2mal auszuführen. Bei Korrosionsschutzanstrichen auf Stahl ist eine Mindesttrockenfilmstärke von ca. 80 µm (2 Anstriche) zu erreichen! Roststellen bei beschichtetem Stahl sind nach dem Entrosten 1 mal mit SIGMA Allgrund partiell vorzubehandeln. Wird SIGMA Allgrund als Korrosionsschutz-Grundbeschichtung eingesetzt, muss die Schlussbeschichtung innerhalb von 3 Tagen erfolgen. Achtung: Bei Beschichtungsaufbauten auf Zink, die mit einer Zwischen- und Schlussbeschichtung auf Alkydharzbasis ausgeführt werden, ist eine Grund- und Zwischenbeschichtung mit Sigma Allgrund zwingend erforderlich um eine Mindesttrockenfilmstärke von ca. 80 µm (2 Anstriche) zu erreichen und um ein Verseifen einer fettsäurehaltigen Zwischen- und Schlussbeschichtung zu verhindern!
Reinigung der Werkzeuge:	Reinigung der Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit SIGMA Verdünnung 91-88. Verarbeitungs-, Umluft- und Untergrundtemperatur mindestens + 50 C. Maximale relative Luftfeuchte 85 %.
Besonders zu beachten:	VOB Teil C, DIN 18 363 Abschnitt 2 und 3 sowie die BFS-Merkblätter der in Frage kommenden Arbeitsbereiche

IV. SONSTIGE HINWEISE

Entsorgungshinweise und Sicherheitsratschläge entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Produkt-Code: BSL60

V. PRODUKTDEKLARATION NACH VdL-RL01

Enthält: Phenolharz, Titandioxid, Talkum, Blanc Fixe, Korrosionsschutzpigment, Aromaten, Glykolether, Additive

VI. PRODUKTDEKLARATION NACH DIN EN 927 - 1

Fülle: mittel
Deckvermögen: deckend
Glanz: matt

Diese Angaben über Eigenschaften und Anwendung der genannten Erzeugnisse geben wir nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen. Da jedoch wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich ist, kann eine Verbindlichkeit und Haftung hieraus nicht übernommen werden. Die Eignung des Produktes ist von der Untergrundbeschaffenheit abhängig. Bei Erscheinen einer durch techn. Fortschritt bedingten Neuauflage verlieren die vorstehenden Angaben ihre Gültigkeit.

Textfassung: September 2018

