

TECHNISCHE INFORMATION

288-C2 ALFA Unigrund

PRODUKTBESCHREIBUNG

ALFA-Unigrund ist eine 1K-Grundierung für Aluminium und andere Nichteisen-Metall-Oberflächen, Gusseisen und Stahl im Innen- und Außenbereich.

Durch eine besondere Rezeptur wird eine rasche Durchtrocknung, ausgezeichnete mechanische Beständigkeit und hervorragende Haftung erzielt.

ANWENDUNG

ALFA-Unigrund wird bevorzugt eingesetzt zum Grundieren im Anlagenbau, von LKW-Aufbauten, Aluminium-Geräten, Gussteilen, 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-Kombination, lufttrocknend		
OBERFLÄCHE	Matt		
DICHTE	ca. 1,20 kg/L		
FESTKÖRPERGEHALT	ca. 57 - 60 Gew.-%		
TEMPERATURBESTÄNDIG	+ 130 °C / kurzfristig + 200 °C		
HAFTUNG	Gitterschnitt GT 0 - 1		
KORROSIONSSCHUTZ	240 h Salzsprühstest / Unterwanderung max. 1,5 mm am Schnitt / Substrat Stahlblech entfettet		
UV-BESTÄNDIGKEIT	1000 h UVA		
LIEFERVISKOSITÄT	ca. 100 Sek DIN 4 mm		
THEOR. VERBRAUCH	Filmstärke	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 Verarbeitungs-Verfahren und -Bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 10 Min
		Griffest	ca 45 Min
	80 °C	Überlackierbar	3 - 6 h
		Ausgehärtet	5 - 8 h
VERDÜNNUNG	30 Min forcierte Trocknung		
FARBTÖNE	ALFA-UNI-Verdünnung 1000-UNI		
PACKUNGSGRÖSSE	Mittelgrau, Weiß		
	3 kg, 11 kg		

VERARBEITUNG

FLÄCHEN- VORBEHANDLUNG	<p>Alle Flächen müssen trocken, frei von Verunreinigungen und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben.</p> <p>Grundierungen sowie alle vorhergehenden Anstriche müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein.</p>
DECK-/ ÜBERLACKIERUNG	<p>ALFA-Unigrund kann unter Einhaltung der Trockenzeiten mit 1K- oder 2K-Lacken unseres Programms, z.B. Nr. ALFAPLAST AZ, 385-00, 1210-HS, 1200-00 oder 1204-00 überlackiert werden.</p> <p>Gegebenenfalls kann zusammen mit der Decklackierung eingebrannt oder forciert getrocknet werden.</p>
VERARBEITUNGS BEDINGUNGEN	<p>Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 10 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen.</p> <p>Alle zu lackierenden Teile müssen ausreichend lange vortemperiert sein und dürfen nicht über 30 °C warm sein.</p>
VERARBEITUNG	Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren.

VERARBEITUNGSART

Luft-Spritzen	Düse 1,8 – 2,5 mm / 3-4 bar
Airless	Düse 0,28 mm - 0,33 mm / 140 – 160 bar
Airmix	Düse 0,28 mm - 0,33 mm / 70 – 100 bar
ESTA-Spritzen	Einstellung auf Anfrage
Rollen	Verdünnungszusatz bis 5%
Streichen	Eingeschränkt durch schnelle Trocknung

Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften".

ASCHAFFENBURGER LACK- UND FARBENFABRIK

DR. W. KOHLHAUS GMBH

D-63741 Aschaffenburg – Mainaschaffer Str. 101-105

Tel 06021 39250 - Fax 06021 392599

info@alfa-lacke.de

Unsere technische Beratung in Wort und Schrift erfolgt nach bestem Wissen, jedoch grundsätzlich ohne Rechtsverbindlichkeit. Unsere Produkte sind für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter unter Beachtung der zugehörigen Sicherheitsdatenblätter bestimmt. Die Anwendung und Verarbeitung, sowie die Prüfung der Eignung der Produkte für den vorgesehenen Einsatzzweck liegen ausschließlich in der Verantwortung des Verarbeiters, da die Umstände der Anwendung außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten liegen. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Dieses Merkblatt ersetzt alle früheren Ausgaben – Stand 21.02.23