



bito Allgrund AG 710

Haftvermittler für Eisen, Zink, Aluminium, Hart-PVC und Holz, für außen und innen

1. Produktvorteile

- vollwertige Korrosionsschutzgrundierung auf Eisen und Stahl (gem. DIN 18363)
- schnell trocknend bereits nach 3 Stunden mit allen Alkydharzlacken überstreichbar
- hervorragende Haftung auf vielen Untergründen
- gute Wetterbeständigkeit
- aromatenfrei

2. Einsatzbereiche

Für gut haftende, schnell trocknende Grundanstriche mit vollwertigem Korrosionsschutz auf Eisen- und Stahluntergründen sowie als Haftgrundierung auf Aluminium, Zink, Hart-PVC, Holz und Holzwerkstoffen innen und außen.

3. Technische Daten

Bindemittelbasis	Spezial-Kunstharzkombination mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten und aromatenfreien Lösemitteln.
Farbtöne	weiß, schwarz
Glanzgrad	seidenmatt
Gebindegröße	2,5 Liter
Lagerung	Kühl und frostfrei. Gebinde dicht verschlossen halten.
Verbrauch	Rollen ca. 80-100 ml/m ² , Spritzen ca. 120-130 ml/m ² Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.
GIS-Code	BSL 20
spezifisches Gewicht	ca. 1,27-1,33 g/cm ³ je nach Farbton
Verarbeitungstemperatur	Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 5°C (günstiger Bereich 10 bis 25°C) relative Luftfeuchte < 80%

Trocknungszeit	Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit: Staubtrocken nach ca. 0,75 Std., griffest nach ca. 3-6 Std., überstreichbar nach ca. 3 Std. (weiß & hell getönt) bzw. nach ca. 6 Std. (intensiv getönt), überspritzbar nach ca. 2 Std. Bei niedrigeren Temperaturen und höherer Luftfeuchtigkeit verzögern sich die Trocknungszeiten.
EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt dieses Produktes (Kat. A/ Typ I)	500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 470 g/l VOC.
Werkzeugreinigung	Sofort nach Gebrauch mit bito Terpentinersatz TE 606 oder mit Testbenzin.
Deklaration der Inhaltsstoffe	Kunstharzlackfarbe auf Alkydharzbasis in Kohlenwasserstoffen, entaromatisiert.

4. Untergrundvorbereitung

Holz, Holzwerkstoffe, Eisen, Stahl, Zink, Aluminium, Hart-PVC und tragfähige Altanstriche. Nicht für eloxiertes Aluminium. Der Untergrund muss sauber, tragfähig, trocken und frei von trennenden Substanzen sein. Die Holzfeuchte darf bei maßhaltigen Holzbauteilen 13% und bei begrenzt und nicht maßhaltigen Holzbauteilen 15% nicht überschreiten. Metalle sind zu entrostern (gemäß DIN EN ISO 12944-4) und zu entfetten. Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad nach BFS Nr. 5 u. 22. Ammoniakalische Netzmittelwäsche auch auf Hart-PVC. Auf nicht eloxiertem Aluminium mit bito Nitro-Universalverdünner NV 603 oder Phosphorsäurereinigung mit Schleifpad nach BFS Nr. 6. Für die Haftvermittlung auf Kunststoffen empfiehlt sich eine Grundbeschichtung mit bito Universalprimer UP 432 mit nachfolgender Kratz- / Anhaftprobe.

5. Verarbeitung

bito Allgrund AG 710 kann gestrichen, gerollt oder airless gespritzt werden. Vor Gebrauch gut aufrühren.

Holzuntergründe In Faserrichtung schleifen, gründlich reinigen und austretende Holzinhaltsstoffe wie z. B. Harze und Harzgallen entfernen oder isolieren. Scharfe Kanten brechen (siehe auch BFS-Merkblatt Nr. 18). Rohe Holzstellen im Außenbereich mit bito Bläueschutz-Imprägniergrund IG 731 vorbehandeln. Grundanstrich mit bito Allgrund AG 710, Zwischenbeschichtung mit bito Vorstrich VS 720 oder mit bito Vorlack VL 711, Schlussbeschichtung mit allen geeigneten bito Lacken.

Eisen und Stahl Auf den Normreinheitsgrad SA 21/2 (Strahlen) oder ST3 (maschinell) gem. DIN EN ISO 12944-4 vorbereiten. Metallisch blank entrostern. Grundanstrich mit bito Allgrund AG 710, Zwischenbeschichtung mit bito Vorstrich VS 720 oder mit bito Vorlack VL 711, Schlussbeschichtung mit allen geeigneten bito Lacken.

**Stahl und Brandschutzbeschichtung für
HENSOTHERM 410 KS
HENSOTHERM 420 KS
HENSOTHERM 421 KS
HENSOTHERM 320 KS Outdoor**

Der geeignete Korrosionsschutzaufbau mit bito Allgrund AG 710 darf nur auf Stahl des Oberflächenvorbereitungsgrades Sa 2 ½ und nicht auf verzinkten Oberflächen appliziert werden (gilt nur für den unter diesem Punkt aufgeführten Aufbau). Verbleibende Spuren sind allenfalls noch als leichte fleckige oder streifige Schattierungen zu erkennen. Die vorgegebene minimale Trockenschichtdicke 60µ und die maximale Trockenschichtdicke von 80µ sind zu beachten und einzuhalten. Die angegebenen Trockenschichtdicken berücksichtigen nicht die Korrekturfaktoren für raue Oberflächen gemäß ISO 19840. Die Überschreitung der Sollsichtdicke nach DIN EN ISO 12944-7 ist nicht zulässig. Die Trocknungszeit der Korrosionsschutzgrundierung vor Applikation der Hensotherm Brandschutzbeschichtung muss bei oben angegebener Sollsichtdicken mindestens 24 Stunden betragen. Beträgt die Trocknungszeit der Grundierung mehr als 8 Monate, so kann es erforderlich sein, die Haftung der Hensotherm Brandschutzbeschichtungen durch anschleifen der Oberfläche zu verbessern. Bei der Verarbeitung sind die Angaben in den aktuellen technischen Datenblättern einzuhalten. Das Eignungszertifikat Z-1260 bezieht sich ausschließlich auf den hier angeführten Aufbau.

Zink und Hart-PVC

Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad nach BFS Nr. 5 u. 22. Bei Beschichtungen mit Alkydharzlacken auf Zink muss gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5 (Tabelle 8) eine zweifache Grundbeschichtung mit bito Allgrund AG 710 erfolgen. Schlussbeschichtung mit allen geeigneten bito Lacken.

Aluminium

Mit bito Nitro-Universalverdünner NV 603 oder Phosphorsäurereinigung mit Schleifpad nach BFS Nr. 6. Grundanstrich mit bito Allgrund AG 710, Zwischenbeschichtung mit bito Vorstrich VS 720 oder mit bito Vorlack VL 711, Schlussbeschichtung mit allen geeigneten bito Lacken.

tragfähige Altanstriche

Altanstriche anschleifen und/oder anlaugen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen. Pulverbeschichtungen, Coil-Coating-Beschichtungen und andere kritische Untergründe vorab Probeflächen anlegen und Haftung prüfen. Für die Haftvermittlung empfiehlt sich eine Grundbeschichtung mit bito Universalprimer UP 432, mit nachfolgender Kratz- / Anhaftprobe. Grundanstrich mit bito Allgrund AG 710, Zwischenbeschichtung mit bito Vorstrich VS 720 oder mit bito Vorlack VL 711, Schlussbeschichtung mit allen geeigneten bito Lacken.

beim Spritzauftrag bitte beachten

	Airless - bito Perfect Spray	Hochdruckverfahren	Niederdruckverfahren
Düsengröße	0,008 - 0,015 inch	1,3 - 1,8 mm	1,3 - 1,8 mm
Materialdruck	120 - 180 bar	2 - 4 bar	0,2 - 0,8 bar
Kompressor		handelsüblicher	
Verdünnung notwendig		x	x

Bei Bedarf mit bito Terpentinersatz TE 606 (max. 10%) auf Spritzfähigkeit einstellen. Reinigen der Maschinen sofort nach Gebrauch mit bito Terpentinersatz TE 606.

6. Besondere Hinweise

Entzündlich. Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Behälter dicht geschlossen an einem gut gelüfteten Ort aufbewahren. Von Zündquellen fernhalten - nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Nicht in die Kanalisation/Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutzgerät anlegen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Bei Verschlucken kein Erbrechen herbeiführen. Sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder dieses TI vorzeigen.

Entsorgung

Nur restentleertes Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altlacke abgeben. Flüssige Materialreste bei einer autorisierten Sammelstelle für Altfarben/Altlacke abgeben. AVV - Abfallschlüssel 08 01 11 Farb- und Lackabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

7. Bitte beachten

Alle vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereichs liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Den Einsatz dieser Produkte im Vorfeld mit dem Auftraggeber abklären.

Mit Veröffentlichung dieses technischen Merkblattes verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit. Technische Beratung, alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in diesem Merkblatt nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Technische Beratung

030. 477 998 130 oder 030. 860 05 127