

# Allgrund TC 5302

Universeller, rostschützender Haftgrund,  
für innen und außen



Dieses Technische Merkblatt wurde auf Grundlage des aktuellen Stands der Technik und den Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Hinsichtlich Vielfalt möglicher Untergründe und Objektbedingungen entbinden sie den Anwender nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendbarkeit zu prüfen. Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache ausgeführt werden. Dies gilt insbesondere bei Kombinationen mit anderen Produkten. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit. Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 00 800/ 63333782 (Gebührenfrei für Festnetz Deutschland, Österreich, Schweiz, Niederlande).

## Produktbeschreibung

### Anwendungsbereich

Universell einsetzbarer Haftvermittler auf vielen Untergründen, wie z.B. Stahl, Holz, Eisen, Zink, Metall und vielen Kunststoffen im Innen- und Außenbereich.

### Eigenschaften

- Rostschützend durch aktive Pigmente (rostinhibierend)
- Hohe Haftfestigkeit
- Hohes Deckvermögen
- Schnelltrocknend
- Leicht verarbeitbar
- Hohe Elastizität
- Hohe Schlagfestigkeit
- Gut überlackierbar
- Temperaturbelastung bis 120°C

### Farbton

Oxidrot, Silbergrau, Weiß

### Glanzgrad

Matt.

### Dichte

Ca. 1,3 g/cm<sup>3</sup>, je nach Farbton

### Bindemittelart

Spezialkunstharz

### Inhaltsstoffe

Nach VdL-Richtlinie Bautenanstrichmittel:  
Spezialalkydharz, Titandioxid, Farbpigmente, Füllstoffe, Testbenzin, Additive und Rostinhibitoren

### Produkt-Code

M-LL01

### Gebindegröße

750 ml und 2,5 L

## Verarbeitung

### Untergrund

Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln, siehe Anhang.

## Auftragsverfahren

Vor Gebrauch gut aufrühren und 1-2 Anstriche unverdünnt als Grund- bzw. Zwischenanstrich auftragen. **Allgrund TC5302** kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden.

Düsengröße	Druck	Viskosität
0,011-0,013Zoll	ca.160bar	Unverdünnt

## Verbrauch

Ca. 110 ml/m<sup>2</sup> pro Beschichtung, je nach Untergrundbeschaffenheit. Die genauen Verbrauchswerte durch Probebeschichtung ermitteln.

## Verdünnung

Unverdünnt verarbeiten.

## Verarbeitungstemperatur

Mindestens +5°C für Luft- und Objekttemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung.

## Trockenzeit

Bei + 20°C und 60% rel. Luftfeuchte  
Staubtrocken nach ca. 1 Stunde  
Griffest nach ca. 3 Stunden  
Schleifbar nach ca. 8 Stunden  
Überstreichbar nach ca. 8 Stunden  
Bei niedrigerer Temperatur und höherer Luftfeuchte verlängern sich diese Zeiten.

## Reinigung der Werkzeuge

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Testbenzin oder Pinselreiniger reinigen.

## Lagerung

Trocken, kühl, frostfrei

## Hinweise

### VOC-Sicherheitshinweis

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat A/i ):  
500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500g /l VOC.

### Sicherheitsratschläge

Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Spritz-/Sprühnebel nicht einatmen. Während der Verarbeitung und Trocknung für gründliche Belüftung sorgen. Essen, Trinken und Rauchen während der Verarbeitung vermeiden. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort mit Wasser gründlich abspülen. Nicht in die Kanalisation/ Gewässer oder in das Erdreich gelangen lassen. Evtl. Kennzeichnung aus dem EG-Sicherheitsdatenblatt ersichtlich. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich.

### Entsorgung

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV-Abfallschlüssel Nr. 080111

## Anhang

### Allgemeine Untergrundvorbehandlung bzw. Untergrunderfordernisse vor der Neu- beschichtung

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Schimmelpilzen, Algen bzw. Moosen, kreibenden Bestandteilen und sonstigen haftungsbeeinträchtigenden Stoffen, z.B. Mehlkornschichten, Sinterschichten, Harze, Wachse, Öle, Trennmittel etc. durch geeignete Maßnahmen.

Glänzende Altanstriche müssen vorher angeraut werden. Leimfarbenanstriche und lose Anstriche sind komplett bis auf den tragfähigen Untergrund zu entfernen. Der zu beschichtende Untergrund bzw. tragfähige Altbeschichtungen sind vorher auf Verträglichkeit mit dem neuen Werkstoff zu prüfen.

Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18 363, Absatz 3, Maler und Lackiererarbeiten und BFS- Merkblätter.

Untergrund	Vorbehandlung / Beschaffenheit	Grundierung
Holz	Holzvergrauungen, Algen, Pilze und Moose sind restlos zu entfernen. Harzreiche Hölzer mit Nitro-Universalverdünner gründlich auswaschen und gut ablüften lassen. Weiterhin ist der konstruktive Holzschutz im Außenbereich zu berücksichtigen. Anstrichschäden können bei einem mangelhaften konstruktiven Holzschutz nicht ausgeschlossen werden. Holzkanten sollten geeignete Rundungen aufweisen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 18. Die Restfeuchtigkeit darf bei maßhaltigen Bauteilen 15%, bei begrenzt und nicht maßhaltigen Bauteilen 18% nicht übersteigen.	1 – 2x Allgrund TC5302  <u>Im Außenbereich:</u> Durch Bläuepilz gefährdete Hölzer mit <b>Holzschutzgrund TC6311</b> vorbehandeln.
Eisen und Stahl	Das Metall ist von Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückständen soweit mechanisch zu entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist, Normreinheitsgrad SA 2,5 (Strahlen) und ST3 (maschinell) gemäß DIN EN ISO 12 944-4. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.	1 – 2x Allgrund TC5302
Zink	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Zinkreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 5.	1 – 2x Allgrund TC5302
Metallisch blankes Aluminium AlMn	Oberfläche mit Nitro-Universalverdünnung reinigen, die Fläche mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Nitro- Universal-verdünnung die Oberfläche solange reinigen, bis keine grauen Rückstände mehr im Lappen zu sehen sind. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 6.	1 – 2x Allgrund TC5302  In jedem Fall ist vor der Beschichtung eine Haftungsprüfung durchzuführen.
Anstrichgeeignete Kunststoffe, z.B. Hart-PVC	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Kunststoffreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten! Siehe BFS- Merkblatt Nr. 22.	1 – 2x Allgrund TC5302
Altanstrich	Tragfähige Altanstriche anschleifen, reinigen und auf Überstreichbarkeit bzw. Verträglichkeit mit dem Neuanstrich prüfen. Ggf. Klebebandtest und Anstrichtest durchführen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.	1 – 2x Allgrund TC5302

