

Ultra Primer

Außen und Innen

Spezial-Primer für Zink, Aluminium, Kunststoff (Hart-PVC), Holz, rostschützend für Eisen

Allgemeine Beschreibung

Werkstoffart:	Haftvermittler und Rostschutzgrund auf Kunststoff-Basis
Anwendungsbereich:	Haftvermittelnder Anstrich für den weiteren Anstrichaufbau auf Zink, Hart-PVC, Aluminium, pulverbeschichtete- und Coil-Coating beschichtete Untergründe, Kupfer, Hartfaser. Rostschutzgrund auf Eisen und Stahl. Grundierung für Holz. Auf Warmwasserheizkörpern ergibt Ultra-Primer den notwendigen Rostschutz und die Haftung für den nachfolgenden Heizkörperanstrich.
Produkteigenschaften:	Hervorragende Haftung. Exzellenter Verlauf, rostschützend.
Farbtöne:	Rotbraun ca. RAL 8012, Kieselgrau ca. RAL 7032, Weiß, Schwarz
Packungsgrößen:	375 ml, 750 ml, 2,5 l

Technische Daten

Bindemittelbasis:	Spezial-Bindemittel auf Kunststoffbasis
Dichte:	Ca. 1,3 g/cm ³ je nach Farbton unterschiedlich
Glanzgrad:	Seidenmatt
Abtönfarben:	Mit Abtönkonzentraten, max 3 %
Viskosität:	Ca. 50 – 60 sec. DIN 6 mm bei 20 °C
Verarbeitungstemperatur:	Für Objekt und Umluft über +5 °C
Trocknung:	(23 °C 60 % rel. Luftfeuchtigkeit) Staubtrocken: 30 Minuten Überarbeitbar mit sich selbst: 2 – 3 Stunden Überarbeitbar mit anderen Produkten: 6 – 8 Stunden
Ergiebigkeit:	Ca. 6 – 8 m ² /l pro Anstrich, je nach Untergrund Ca. 120 – 160 ml/m ² pro Anstrich, je nach Untergrund
GISCODE:	BSL50

Verarbeitungstechnische Beschreibung

Untergrundvorbereitung: Der Untergrund muss tragfähig, trocken, sauber und frei von trennenden Substanzen (Öl, Fett, Wachs) sein.
Eisen sorgfältig entrostet und säubern.
Bei Stahl muss die Walzhaut vor dem ersten Auftrag sorgfältig entfernt werden.
Zinkflächen mit einer 10 prozentigen Ammoniaklösung unter Zugabe eines Spülmittels mit einem Vliesschwamm gründlich reinigen. Den entstehenden Schaum für einige Minuten einwirken lassen und danach gründlich abwaschen. Im Außenbereich sind 2 satte Anstriche erforderlich.
Aluminium kräftig anschleifen. Oxid- und Korrosionsschichten müssen restlos entfernt werden. Danach innerhalb von 6 Stunden grundieren.
Pulverbeschichtungen anschleifen mit Schleifvlies und nachreinigen mit Nitroverdünnung. Probeanstrich erforderlich.
Coil Coating-Beschichtungen anschleifen und nachreinigen mit Nitroverdünnung. Probeanstrich erforderlich
Rohes Holz im Außenbereich ggf. mit Jansen Holzschutzgrund / Woodprimer grundieren. (Technisches Merkblatt beachten)
Hart-Kunststoffe wie Resopal, Bakelite, Hart-PVC etc. sind wegen der Vielfältigkeit der Produktionen auf die Verträglichkeit hin zu überprüfen. Zu diesem Zweck wird mit Hilfe von Jansen Spezial-Verdünner oder einer Nitro-Verdünnung getestet, ob sich der Untergrund auflöst. In diesem Fall sollte ein Anstrich unterbleiben. Verträgt sich die Verdünnung mit dem Kunststoff, so wird die gesamte Fläche durch Abwaschen mit Verdünnung gesäubert und anschließend mit Glaspapier (220er bis 280er Körnung) geschliffen.
Schadhafte Altanstriche sind ganz zu entfernen.

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der Wissenschaft und Technik entsprechen. Bitte beachten Sie hierzu auch die aktuellen BFS Merkblätter sowie die VOB, Teil C, DIN 18363 Maler- und Lackierarbeiten.

Anstrichaufbau: Ultra-Primer wird streichfertig geliefert.
Beim 2. Grundanstrich kann es zum Anlösen der ersten Schicht kommen. Daher nicht zu dicke Schichten aufbringen. Beim Überlackieren mit schnelltrocknenden Lacken wie Nitrolack, 2-Komponenten-Lack, Hammerschlaglack usw. kann es zum Anlösen kommen. Hier ist das Spritzverfahren zu bevorzugen.
Nach 2 satten Anstrichen ist ein Deckanstrich nicht notwendig.

Vor Verarbeitung Probeanstrich durchführen.

Seite 3 von 3

Schlussbeschichtung:	Ultra-Primer kann mit sämtlichen Jansen Produkten auf Basis Alkydharz und Acrylat überarbeitet werden
Auftragsarten:	Streichen: Zum Streichen Pinsel mit Naturborsten verwenden. Rollen: Zum Rollen kurzflorigen Roller einsetzen.
Reinigung der Werkzeuge:	Mit Jansen Spezial-Verdünner
Lagerung:	Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebinde gut verschließen und stülpen.
VOC-Wert:	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l VOC (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

Kennzeichnung Bitte beachten Sie unser aktuelles Sicherheitsdatenblatt im Internet unter www.jansen.de / www.jansen-lacke.at

Die Technischen Informationen wurden nach dem neuesten Stand der Technik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Die Empfehlungen entbinden den Kunden nicht davon, die Produkte der Lieferfirma auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Es gelten die "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen der Lackindustrie" in der vom Bundeskartellamt am 11. Juli 2003 genehmigten Empfehlung. Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorausgegangenen Merkblätter dieses Produktes ihre Gültigkeit.

UST-IdNr.: DE147923895

P.A. Jansen GmbH u. Co., KG / Hochstadenstrasse 22 / D-53474 Ahrweiler
Tel +49 2641 3897-0 / Telefax +49 2641 3897-28

Jansen GmbH / Zetschegasse 13 / A-1230 Wien
Tel +43 1 6620956 / Telefax +43 1 6620956-12