

pamaALLGRUND

Produktbeschreibung

Verwendungszweck	Korrosionsschutz und Haftvermittler für Eisen, Zink, Aluminium, Hart-PVC und Holz, außen und innen
Eigenschaften	Ausgezeichnete Haftung • gute Fülle • hohes Deckvermögen • schnelle Trocknung
Materialbasis	Aromatenfreier Alkydharzvorlack
Verpackung/Gebindegrößen	2,5 Ltr. und 750 ml
Farbtöne	Weiß, Basis Weiß und Basis Transparent
Glanzgrad	Matt
Lagerung	2 Jahre kühl und trocken, aber frostfrei lagern. Anbruchgebinde gut verschließen.

Verarbeitung

Geeignete Untergründe	Holz, Metall, Hart-PVC und tragfähige Altanstriche. Nicht auf eloxiertem Aluminium anwendbar.
Untergrundvorbereitung	<p><u>Holzbauteile:</u> Anschleifen und reinigen</p> <p><u>Eisen, Stahl:</u> Auf den Normreinheitsgrad SA 2 ½ (Strahlen) oder ST 3 (maschinell) gem. DIN EN ISO 12944-4 vorbereiten</p> <p><u>Zink, Hart-PVC:</u> Ammoniakalische Netzmittelwäsche nach BFS-Merkblatt Nr. 5 und 22. Je nach Anforderung Sweepstrahlen</p> <p><u>Aluminium, Kupfer:</u> Mit hierfür vorgesehenen Reinigungsmitteln, z.B. Gescha MultiStar. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 6</p> <p><u>Altanstriche:</u> Anschleifen/Anlaugen Nicht tragfähige Altbeschichtung entfernen</p>
Auftragsverfahren	pamaALLGRUND kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden.

Beschichtungsaufbau

Holz (innen)

Untergrundvorbereitung:
Grundierung:
Zwischenbeschichtung:
Schlussbeschichtung:

Anschleifen
pamaALLGRUND
pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK
pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK

Holz (außen)

Untergrundvorbereitung:
Imprägnierung:
Grundierung:
Zwischenbeschichtung:
Schlussbeschichtung:

Anschleifen
pamaIMPRÄGNIERGRUND AQUA
pamaALLGRUND
pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK
pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK

Eisen, Stahl (innen)

Untergrundvorbereitung:
Grundierung:
Zwischenbeschichtung:
Schlussbeschichtung:

entrostet/reinigen
1 x pamaALLGRUND
Falls erforderlich pamaHOCHGLANZLACK /
pamaSEIDENMATTLACK
pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK

Eisen, Stahl (außen)

Untergrundvorbereitung:
Grundierung:
Zwischenbeschichtung:
Schlussbeschichtung:

entrostet/reinigen
2 x pamaALLGRUND
pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK
pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK

Zink / Aluminium / Kupfer (innen)

Untergrundvorbereitung:
Grundierung:
Zwischenbeschichtung:
Schlussbeschichtung:

Nach BFS Nr. 5 / BFS Nr. 6
1 x pamaALLGRUND
Falls erforderlich pamaHOCHGLANZLACK /
pamaSEIDENMATTLACK
pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK

Zink / Aluminium / Kupfer (außen)

Untergrundvorbereitung:
Grundierung:
Zwischenbeschichtung:
Schlussbeschichtung:

Nach BFS Nr. 5 / BFS Nr. 6
2 x pamaALLGRUND
pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK
pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK

Hart-PVC (innen/außen)

Untergrundvorbereitung:
Grundierung:
Zwischenbeschichtung:
Schlussbeschichtung:

BFS Nr. 22
1 x pamaALLGRUND
Falls erforderlich pamaHOCHGLANZLACK /
pamaSEIDENMATTLACK
pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK

Tragfähige Altanstriche
(innen/außen)

Untergrundvorbereitung:	Anschleifen/anlaugen
Grundierung:	1 x pamaALLGRUND
Zwischenbeschichtung:	Falls erforderlich pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK
Schlussbeschichtung:	pamaHOCHGLANZLACK / pamaSEIDENMATTLACK
Verbrauch	80 – 100 g/m ² *
	* Anhaltswerte – können je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen.
Verarbeitungsbedingungen	Mindestens 5 °C und ≤ 80 % relative Luftfeuchte
Trocknung/Trockenzeit	(Bei 20° C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit) Staubtrocken nach ca. 45 Min., griffest nach ca. 2–3 Stunden, überstreichbar nach ca. 3–4 Stunden.
Werkzeugreinigung	Reinigung mit Kunstharzverdünnung oder Terpentinersatz.

Stand: Juni 2020