

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/Trade Name: Haftgrund B40

STAND: 01/2020 (DE/EN)

## Produktbeschreibung / Product Description

Lösemittelhaltige 1K-Kunstharzgrundierung auf Basis eines speziell modifizierten Alkydharzes.  
Solvent Based 1k resin primer based on a specially modified alkyd resin.

## Anwendungsgebiet / Typical Uses

Grundierung für den Stahl-, Maschinen- und Anlagenbau. Geeignete Untergründe: Stahl, Guss, verzinkter Stahluntergrund, Aluminium, Hart-PVC, Holz ( nicht maßhaltig) und Holzwerkstoffe.  
Primer for steel, machine and plant construction. Suitable substrates: steel, cast iron, galvanized steel base, aluminum, hard-pvc, wood (not true to size) and wood-based materials.

## Eigenschaften/ Properties

Sehr schnell trocknend, füllkräftig, mild riechend, mit aktivem Korrosionsschutzpigment und Trockenschichtstärken bis 80 µm. Überlackierbar mit: KH-, KHS-. Nach frühestens 3 Tagen mit 2K-PUR bzw. 2K-EP Lacken überlackierbar!  
Very fast drying, high-build, mild-smelling, with active anticorrosive pigment and dry film thicknesses up to 80 microns. Overcoated with: KH, KHS. After at least 3 days with 2K-PUR or 2K-EP coatings paintable!

## Beständigkeiten/ Resistances

Temperaturbeständig bis 80°C (trocken).  
Temperature resistant up to 80°C (dry).

## Farbtöne/ Colors

hellgrau ca. RAL 7035, weiss  
light grey ~ RAL 7035, white

## Technische Daten/ Technical Data

<b>Glanz/ Gloss</b>	matt / matt-finished
<b>Mischungsverhältnis/ Mixing rate</b>	-
<b>Festkörpergehalt/ Solids of Weight</b>	~ 73%
<b>Festkörpervolumen/ Solids by Volume</b>	~ 53%
<b>Dichte/ Density</b>	1,53 g/cm <sup>3</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit bei 50 µm TSD/ Theoretical Consumption at 50 µm DFT</b>	~ 6,9 m <sup>2</sup> /kg → 144 g/m <sup>2</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD/ Theoretical Consumption at 80 µm DFT</b>	~ 4,3 m <sup>2</sup> /kg → 231 g/m <sup>2</sup>
<b>Lieferviskosität bei 20°C/ Viscosity as supplied at 20°C</b>	strukturviskos
<b>Lagerung/ Shelf life (10-30°C)</b>	12 Monate in original geschlossenen Gebinden. 12 months in originally closed containers.

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/Trade Name: Haftgrund B40

STAND: 01/2020 (DE/EN)

**Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)/** 40 - 60 µm im Innenbereich/ for interior use.  
**Recommended Dry Film Thickness (DFT)** 60 - 80 µm im Außenbereich/ for exterior use.

## Verarbeitung/ Application

### Untergrundvorbereitung/ Substrate Preparation

Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Bei verzinkten Teilen ist folgendes zu beachten: Alkydharze, wie sie als Bindemittel verwendet werden, spalten beim Trocknungsprozess freie Fettsäuren ab, welche durch die zumeist dünn-schichtigen ein-komponentigen Grundierungen dringen und an der Zinkoberfläche mit Zinkionen, Zinksalzen reagieren und verseifen, somit eine Trennschicht bilden und den Anstrichaufbau enthaften. Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende, blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen! Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für die Industrieanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbereitungen richtungsweisend. Siehe EN ISO 12944 – 4.

The preparation is a crucial factor for the durability of any coating system.

With galvanized parts, note the following: alkyd resins, such as those used as binder split from the drying process, free fatty acids, which penetrate the most thin-layer one-component primer and react on the zinc surface with zinc ions, zinc salts and hydrolyze, thus forming a separation layer enthaften and the coating structure. Surface must be sound, dry and clean. Loose and brittle old paint layers, rust, dust, mill scale, oil, grease, wax and other substances with separative completely removed. Intact old coats must be abraded. For the first and coatings for overhaul the industrial coating work surface pretreatments necessary way forward. See EN ISO 12944 - 4

### Stahluntergründe/ Steel



Maschinelles Entrosten bis St 3 oder Rost/Walzhaut durch Sandstrahlen gemäß Sa2½ (ISO 8501-1) entfernen.  
Machine to St 3 rust or rust / mill scale by sandblasting remove according to Sa2 ½ (ISO 8501-1).

### Aufrühren/ Stirring

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem elektrischen Rührer. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

The material must be stirred well before use, when possible with an electrical mixer. Bottom and Sides of the container must also be collected.

### Verdünnung/ Reducer-Thinner

KH-Verdünnung B0609

### Verarbeitungsbedingungen/ Application Conditions

Nicht unter +10°C Objekttemperatur verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Die Objekttemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.  
Don't apply below +10°C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25°C. The surface temperature must be at least 3°C above the dew point of the surrounding air.

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/Trade Name: Haftgrund B40

STAND: 01/2020 (DE/EN)

Applikation/ Application	Düse/ Nozzle	Druck/ Pressure	Verdünnung/ Thinner	Viskosität/ Viscosität*
Streichen, Rollen/ Brush, Roller			nach bedarf/ as necessary	
Spritzen (Luft)/ Spray (Air)	1,4 – 1,8 mm	3 – 5 bar	~ 10%	30-35 s
Spritzen (Airless)/ Spray (Airless)	0,28 - 0,38 mm	>150 bar	~ 4%	80-90 s

\* Gemessen im Auslaufbecher gemäß DIN 53211 bei 20°C. Die Verdünnungsangaben dienen nur als Anhaltspunkt. Gültig ist die Einstellung auf DIN-Sekunden.

\* Measured in the discharge beaker in accordance with DIN 53211 with 20°C. The dilution data serve only as reference point. The attitude is valid on DIN seconds.

Lufttrocknung/ Drying Time (Air)**	Staubtrocken/ Dust dry	Griffest/ Touch Dry	Überlackierbar / Overcoatable	Durch- getrocknet / Dry Through	voll ausgehärtet/ Cured
	30 min.	2h	min. 4h/ <8 h >72 h	24 h	7 d

\*\*Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 50µm.

\*\* The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50µm.

## Ofentrocknung/ Drying Time (Oven)

Bis 60°C möglich, vorher 15-20 min. ablüften.

Possible up to 60°C, evaporate 15-20 min.

## Gerätereinigung/ Cleaning

Zugehörige Verdünnung (KH-Verdünnung B0609) oder NC-Verdünnung B0612.

Use recommended reducer (KH-Verdünnung B0609) or NC-Verdünnung B0612.

## SONSTIGE HINWEISE / ADDITIONAL INFORMATION

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (GHS, REACH) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.

When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety regulations.

The information in this data sheet reflects the current conditions to the best of our knowledge and is only to be used as a reference. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications. It is the responsibility of the consumer to measure the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.