

Untergrundvorbereitung und Grundierung

Ziel der Vorbereitungsmaßnahmen	Die Oberflächen der unterschiedlichen Metalle, wie z.B. Edelstahl, Guss, Alu usw. sind so vorzubereiten, dass die Haftung der Grundierung gewährleistet ist und die Applikation mit dem gewählten HENSOTHERM® Brandschutz-Beschichtungssystem F/R 30, F/R 60, F/R 90 erfolgen kann.		
Metallsorte	Vorbereitungsmaßnahmen	Grundierung	Die in den Technischen Merkblättern für die Grundierungen angegebenen Auftragsmengen berücksichtigen nicht die Korrekturfaktoren für raue Oberflächen nach ISO 19840.
Stahloberfläche, gestrahlt	<ul style="list-style-type: none"> • Strahlen entsprechend Vorbereitungsgrad Sa 2,5 • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 1966 E HENSOGRUND AQ HENSOGRUND 2K EP	
Korrodierte Stahlteile, Sandstrahlen nicht möglich	<ul style="list-style-type: none"> • Handentrostung der korrodierten Flächen z.B. mittels Drahtbürste • Mindestanforderung PSt 2 • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 1K AK	
Guss, Stahlguss	<ul style="list-style-type: none"> • Alte Farbschichten und Verunreinigungen bis auf das blanke Metall mittels Strahlen restlos entfernen. • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 2K EP HENSOGRUND 1K AK	
Guss, Stahlguss	<ul style="list-style-type: none"> • Alte Farbschichten und Verunreinigungen bis auf das blanke Metall mittels Handentrostung PSt 2 entfernen. • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 1K AK	
Aluminium	<ul style="list-style-type: none"> • Glasstrahlen • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 2K PU	
Edelstahl	<ul style="list-style-type: none"> • Strahlen mit nicht metallischem Strahlmittel • Anschleifen oder Aufrauen mit Schleifvlies • Alternativ Glasstrahlen • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 2K PU	
Transportschäden an grundierten Stahloberflächen bzw. F/R 30 Beschichtungen z.B. Fehlstellen	<ul style="list-style-type: none"> • Handentrostung der korrodierten Flächen z.B. mittels Drahtbürste • Mindestanforderung PSt 2 • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 1K AK	
Zinkkorrosion (Weißrost), verzinkte Flächen	Dem Grad der Verunreinigung entsprechend alternativ: <ul style="list-style-type: none"> • Sweep-Strahlen (Zwingend nach einer Lagerung im Außenbereich anzuwenden!) • Schleifen, z.B. mit Schleifpad • Mit Lösemittel abwaschen • Mit Hochdruckreiniger abspritzen 	HENSOGRUND AQ HENSOGRUND 2K	
Vorbeschichtete Flächen	<ul style="list-style-type: none"> • Eignungs- und Verträglichkeitsprüfung; siehe Merkblatt „Prüfung von Vorbeschichtungen auf Stahlkonstruktionen“ • Protokollierung; siehe Vordruck „Protokoll über Prüfung von Vorbeschichtungen“ • Bei Eignung weiteres Vorgehen wie bei Transportschäden 		

Informationen zu den Eigenschaften und zur Verarbeitung der zu den HENSOTHERM® Brandschutz-Beschichtungssystemen gehörenden Grundierungen sind in den jeweiligen Technischen Merkblättern nachzulesen. Diese stehen Ihnen als PDF im Downloadbereich unter www.rudolf-hensel.de zur Verfügung.

© Rudolf Hensel GmbH 02/17

RUDOLF HENSEL GMBH

Lack- und Farbenfabrik

Lauenburger Landstraße 11
21039 Börnsen | Germany

Tel. +49 (0) 40/72 10 62-10
Fax +49 (0) 40/72 10 62-52

E-Mail: info@rudolf-hensel.de
Internet: www.rudolf-hensel.de

