

System 1 Unterwasserbereich 1-komponentig

(nach abgeschlossener Oberflächenvorbehandlung)

Anstrichfolge	Produkt	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m ² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden		Überstreich- intervall		Verdüner / Gerätereiniger	Empfohlene Anzahl der Anstriche für Bootsbaumaterial sowie am Boot befindliche Sondermaterialien.			
						Staubtrocken	Regensicher	min. Std.	max. Tage		GFK Glasfaser verstärkte Kunststoffe	Holz außer Teak	Stahl	verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasser festes Aluminium, Buntmetalle
1	D 50 Antorit-Zinkgrund	15+1	12	P/R/AS	10-30	4	12	24	90	809			1	
2	D 80 Universalgrund 6055		11	P/R/AS/LS	5-30	1	4	4	90	799		4 - 5 *	5 - 6*	5 - 6*
3	Antifouling / Typ je nach Fahrtgebiet und Gewässer siehe Antifouling-Tabelle											2	2	2

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen

* Bei Airless-Verarbeitung ist doppelte Schichtstärke je Arbeitsgang möglich, dann sind nur 2 - 3 Arbeitsgänge erforderlich.

Bitte beachten Sie hierzu die Verarbeitungshinweise im Datenblatt.

System 2 Unterwasserbereich 2-komponentig

(nach abgeschlossener Oberflächenvorbehandlung)

Anstrichfolge	Produkt	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m ² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden		Überstreich- intervall		Verdüner / Gerätereiniger	Empfohlene Anzahl der Anstriche für Bootsbaumaterial sowie am Boot befindliche Sondermaterialien.				
						Staubtrocken	Regensicher	min. Std.	max. Tage		GFK Glasfaser verstärkte Kunststoffe	Holz außer Teak	Stahl	verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasser festes Aluminium, Buntmetalle	
1	D 50 Antorit-Zinkgrund	15+1	12	P/R/AS	10-30	4	12	24	90	809			1		
2	D 53 Antorit-Epoxi-Primer	7:1	13,7	P/R/AS/LS	10-30	1	12	3	180	809	1 - 5 * / **	4 - 5 *	4-5 *	5-6 *	
3	D 80 Universalgrund 6055		11	P/R/AS/LS	5-30	1	4	4	90	799	1	1	1	1	
4	Antifouling / Typ je nach Fahrtgebiet und Gewässer siehe Antifouling-Tabelle											2	2	2	2

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen

* Bei Airless-Verarbeitung ist doppelte Schichtstärke je Arbeitsgang möglich, dann sind nur 2 - 3 Arbeitsgänge erforderlich.

Bitte beachten Sie hierzu die Verarbeitungshinweise im Datenblatt.

** 1 Anstrich dient als Haftvermittler, 5 Anstriche Osmosevorbeugend (Unterwasserkonservierung)

Diese System- und Produktinformationen sind unverbindliche Planungshilfen.
Die vorhergegangenen Datenblattausgaben verlieren hiermit ihre Gültigkeit.

Stand: 02/2014