

# DisboCOR 860 Schutzprimer

Schnell trocknende Grundbeschichtung für metallische Untergründe



## Produktbeschreibung

Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Copolymerisierte Kunstharz-Basis
Verwendungszweck	Grundierung und Transportbeschichtung für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen, in verdünnter Form (ca. 20 % Verdünnung 202) als sehr schnell trocknender, schweißbarer Primer zu verwenden. Auch auf tragfähigen Altbeschichtungen und auf verzinkten Untergründen einsetzbar.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1-komponentige Rostschutzgrundierung</li> <li>■ bleifrei und lösemittelhaltig</li> <li>■ schnell trocknend</li> <li>■ vielseitig überstreichbar</li> <li>■ durch Verdünnen erhält man einen Schweißprimer</li> <li>■ als Transportanstrich geeignet</li> </ul>
Farbtöne	Hellgrau (ca. RAL 7047)
Verpackung / Gebindegrößen	1 kg, 6 kg und 15 kg
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei Original verschlossenes Gebinde 18 Monate lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.

## Technische Daten

Verbrauch	<p>Theoretisch: 0,10 kg/m<sup>2</sup> für 30 µm Trockenschichtdicke 0,20 kg/m<sup>2</sup> für 60 µm Trockenschichtdicke</p> <p>Praktisch: ca. 0,12 - 0,15 kg/m<sup>2</sup> für 30 µm Trockenschichtdicke ca. 0,24 - 0,30 kg/m<sup>2</sup> für 60 µm Trockenschichtdicke</p> <p>Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.</p>
Regelschichtdicke	<p>Trockenschichtdicke: 30 µm, entsprechen 67 µm nass Trockenschichtdicke: 60 µm, entsprechen 135 µm nass</p> <p>Als Schweißprimer (mit 20 % DisboADD 995): 15 µm trocken, entsprechen 40 µm nass.</p>
Dichte	1,5 kg/l
Festkörpergehalt	Vol. 45 % (DIN EN ISO 3233-2)
Flammpunkt	24 °C
Temperaturbeständigkeit	Trocken: bis ca. 80 °C



Gis-Code

BSL60

Deklaration der Inhaltsstoffe nach VdL-Richtlinie 01: Alkydharz, Polyacrylatharz, Bariumsulfat, Silikate, Calciumcarbonat, mineralische Pigmente / Füllstoffe, Zinkphosphat, Aliphaten, Alkohole, Ester, Glykoether, Aromaten, Additive

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung

Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein.

■ **Stahl:** Bei aggressiven Umgebungsbedingungen oder hohen Korrosionsbelastungen strahlen auf Normreinheitsgrad Sa 2 ½ (DIN EN ISO 8501-1). Bei geringerer Belastung (z. B. im Innenraum ohne Kondenswasserbelastung und ohne aggressive Einflüsse) handentrostet auf Normreinheitsgrad St 3 (DIN EN ISO 8501-1).

■ **Verzinkung:** Weißrost und Verunreinigungen durch Schleifen, Anpadden, alkalische Netzmittelwäsche oder Sweepstrahlen (DIN EN ISO 12944-4) entfernen. Partielle Roststellen handentrostet PSt 3 und mit DisboCOR 860 Schutzprimer beschichten (ausflecken).

■ **Altbeschichtung:** Kompatible Altbeschichtungen können nach geeigneter Untergrundvorbereitung und ausreichender Haftung überarbeitet werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Gut haftende Altbeschichtung reinigen und ggf. anschleifen. Partielle Roststellen auf Normreinheitsgrad PSa 2 ½, PMa bzw. PSt 3 (DIN EN ISO 8501-2) vorbereiten und mit DisboCOR 860 Schutzprimer beschichten (ausflecken). Alternativ kann die Altbeschichtungen mit Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) bis auf kompatible, gut haftende Altbeschichtungen oder Stahl mit aufgerauter Oberfläche im Normreinheitsgrad mind. Wa 2 (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M vorbereitet werden. Schlecht haftende Altbeschichtung vollständig entfernen mittels Strahlen Sa 2½ (DIN EN ISO 8501-1), Handentrostet St 3 (DIN EN ISO 8501-1) oder Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) mind. Wa 2 (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M.

Materialzubereitung

Vor Gebrauch gründlich aufrühren und bei Bedarf mit Verdünnung 202 oder DisboADD 955 verdünnen.

Beschichtungsvorschlag

**Grundbeschichtung:** 1 - 2 x DisboCOR 860 Schutzprimer

Als Schweißprimer mit 20 % Verdünnung 202 oder DisboADD 955 : 1 x Schweißprimer

**Deckbeschichtung:** 1 - 2 x DisboCOR 863 ProectOne EG, DisboCOR 864 ProtectOne. Alternativ 1 - 2 x DisboCOR 876 2K-PU Finish (siehe Hinweis bzgl. Wartezeiten).

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +5 °C und nicht über 80 % relativer Luftfeuchtigkeit verarbeiten.

Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Verarbeitung

■ Streichen

■ Rollen

■ Airless-Spritzen (Düse mit 0,008 - 0,010 inch bzw. 0,20 - 0,25 mm und 150 - 200 bar Druck verwenden)

Bei Verwendung als Schweißprimer vor der Verarbeitung ca. 20 % DisboADD 955 oder Verdünnung 202

zuzugeben und gleichmäßig einrühren. Als Schweißprimer bevorzugt spritzen

Wartezeiten

Für 30 µm trocken, bei 23 °C:

■ Trockengrad 1 (staubtrocken): 15 min

■ Trockengrad 4 (griffest): 25 min

Als Schweißprimer verkürzt sich die Trockenzeit wegen der dünneren Schichtdicke. Bei höheren Schichtdicken verlängern sich die Trocknungszeiten.

6 Stunden (bei 23 °C und 30 µm Schichtdicke) zwischen DisboCOR 860 Schutzprimer-Anstrichen.

In Abhängigkeit der Schichtdicke und Umgebungstemperatur nach 12 - 24 Stunden überstreichbar mit DisboCOR 863 ProtectOne EG oder DisboCOR 864 ProtectOne.

Nach 3 Tagen überstreichbar mit: DisboCOR 876 2K-PU Finish.

Bei niedriger Temperatur, höherer Luftfeuchtigkeit und großer Schichtdicke verzögern sich die Trocknungszeiten.

Nach geeigneter Untergrundvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.

Schlusstrockenzeit

Überarbeitbarkeit

6 Stunden (bei 23 °C und 30 µm Schichtdicke) zwischen DisboCOR 860 Schutzprimer-Anstrichen.

Geeignete Untergründe

In Abhängigkeit der Schichtdicke und Umgebungstemperatur nach 12 - 24 Stunden überstreichbar mit DisboCOR 863 ProtectOne EG oder DisboCOR 864 ProtectOne.

Nach 3 Tagen überstreichbar mit: DisboCOR 876 2K-PU Finish.

- Stahl
- Verzinkung
- Geeignete, tragfähige Altbeschichtungen
- Edelstahl, Aluminium

Werkzeugreinigung

Werkzeug nach Gebrauch mit DisboADD 955 oder Verdünnung 202 reinigen.

## Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt dieses Produktes (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. < 500 g/l VOC.

Nur restentleertes Gebinde zum Recycling geben. Flüssige Materialreste bei der Sammelstelle für Altlacke abgeben, eingetrocknete Materialreste als Bau- und Abbruchabfälle oder als Siedlungsabfälle bzw. Hausmüll entsorgen

Gefahrenhinweise/  
Sicherheitshinweise

Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Atemwege reizen. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Bei Brand: Trockensand, Löschpulver oder alkoholbeständigen Schaum zum Löschen verwenden. Enthält: Xylol. Achtung! Beim Sprühen können gefährliche lungengängige Tröpfchen entstehen. Aerosol oder Nebel nicht einatmen. Entsorgung: Flüssige Materialreste bei der Sammelstelle für Altfarben/Altlacke abgeben, eingetrocknete Materialreste als Bau- und Abbruchabfälle oder als Siedlungsabfälle bzw. Hausmüll entsorgen. GISCODE: BSL610

Giscode

BLS60

Sicherheitsdatenblatt

Das Sicherheitsdatenblatt kann unter [www.synthesa.at](http://www.synthesa.at) abgerufen werden.

Verwendungszweck

Nur zur gewerblichen Verwendung bestimmt.


Technische Information: DisboCOR 860 Schutzprimer, Stand: 03 / 2024

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

### Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg, Dimbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: [www.synthesa.at](http://www.synthesa.at), E-Mail: [office@synthesa.at](mailto:office@synthesa.at)

 Niederlassungen und Verkaufsbüros: 3 x Wien | Amstetten | Haid/Ansfelden | Salzburg-Wals | Kematen/lbk. | Rankweil | Gratkorn | Seiersberg | Klagenfurt