



## Jaeger Multigrund-Spray 714

## Jaeger Multigrund 715

Universalgrundierung mit Korrosionsschutz  
für innen und außen



### Werkstoffbeschreibung



<b>Werkstoffart:</b>	Universalgrundierung			
<b>Verwendungszweck:</b>	Jaeger Multigrund eignet sich für Grundanstriche auf Eisen, Stahl, Zink, Aluminium, eloxiertem Aluminium, V2A Stahl, pulverbeschichteten Bauteilen, verschiedenen Kunststoffen, wie Hart-PVC, Polyester, Polyamid, ABS und Holz im Innen- und Außenbereich.			
<b>Eigenschaften:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• aktiver Korrosionsschutz</li> <li>• wetterbeständig</li> <li>• schnell trocknend</li> <li>• sehr gutes Haftvermögen</li> <li>• nitrofest</li> <li>• hitzebeständig bis 80° C trockene Wärme</li> <li>• für pulverbeschichtete Bauteile geeignet</li> </ul>			
<b>Bindemittelbasis:</b>	Spezielle Kunstharze			
<b>Farbtöne:</b>	<b>Bestell-Nr.:</b>	<b>Farbton:</b>	<b>Bestell-Nr.:</b>	<b>Farbton:</b>
	715 3009	rotbraun, matt	714 7001	grau, matt
	715 6011	grün, matt	714 9010	weiß, matt
	715 7001	grau, matt		
	715 9010	weiß, matt		
	715 9005	schwarz, matt		
<b>Dichte:</b>	1,30 -1,40 g / ml bei 20°C, je nach Farbton			
<b>Verdünnung:</b>	Verarbeitungsfertig eingestellt, Lösemittelverluste mit Spezial-Verdünnung 44 ausgleichen			
<b>Verpackung:</b>	12 x 125 ml	6 x 375 ml	6 x 750 ml	4 x 2,5 ltr
	6 x 400 ml Spraydose			
<b>Lagerung:</b>	Kühl und trocken im gut verschlossenen Original-Gebinde lagern. Behördliche Vorschriften sind zu beachten.			

### Anwendungstechnische Hinweise

<b>Untergründe:</b>	Eisen, Stahl, Zink, Aluminium, Hart- PVC*, Polyester*, Polyamid*, ABS*, Holz. * Aufgrund der verschiedenen Kunststoffarten sind Vorversuche empfehlenswert.
<b>Untergrundvorbereitung:</b>	Der Untergrund muss trocken, frei von Zunder, Öl, Fett, Staub und sonstigen Verunreinigungen sein; losen Rost und Walzhaut unbedingt entfernen. Bei Hartlötstellen sind Boraxreste völlig zu entfernen. <b>Verzinkte Flächen:</b> Korrosionsprodukte, Fett und sonstige Verunreinigungen müssen gründlich entfernt werden. Für die Vorbereitung von Zinkoberflächen hat sich eine Vorbehandlung mit verdünntem Salmiakgeist in Verbindung mit Netzmitteln bewährt. Auf 10 ltr. Wasser kommen 0,5 ltr. Salmiakgeist und ca. 8 ml (1 Esslöffel) Netzmittel, z.B. Spüli, Pril usw. Mit diesem Gemisch wird unter Verwendung von Kunststoffvlies (z.B. Scotch-Pritt der Firma 3M-Company) die Oberfläche geschliffen, bis der Schaum metallisch grau wird; der Schaum muss ca. 10 Minuten auf der Oberfläche einwirken. Anschließend mit



klarem Wasser nachwaschen und trocknen lassen. Bestens bewährt hat sich auch leichtes Überstreichen mit dem Sandstrahlgebläse. BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten.

**Aluminium (auch aloxiert):** Vor der Beschichtung mit Nitro-Verdünnung entfetten und Korrosionsprodukte durch Schleifen entfernen. BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten.

**Kunststoffe:**

BFS-Merkblatt Nr 22, „Beschichtungen auf Kunststoff im Hochbau“ beachten.

**Altanstriche:** Auf Tragfähigkeit prüfen und anschleifen. (Vorversuche)

**V2A-Stahl:** Fett und sonstige Verunreinigungen gründlich entfernen, Oberfläche mit Schleifvlies anrauen.

**Pulverbeschichtete Bauteile:** Fett und sonstige Verunreinigungen gründlich entfernen, Oberfläche mit Schleifvlies anrauen. Aufgrund der verschiedenen Arten empfehlen wir Vorversuche. BFS-Merkblatt Nr. 24 beachten.

**Holz, Holzwerkstoffe:** Multigrund bietet eine ausgezeichnete Haftung. Untergrund anschleifen, entstauben. Bei Exotenhölzern empfehlen wir Vorversuche.

**Anstrichaufbau:**

Jaeger Multigrund / Multigrund Spray

1 - 2 x Die korrosionsschützende Wirkung steigt mit zunehmender Trockenschichtdicke des Multigrunds.

Die Überlackierung kann mit vielen Acryl-, Kunstharz- sowie Nitrolacken erfolgen.

**Überstreichbarkeit:**

**Produkt**

**Zeitraum**

Fuldal Kunstharzlack 452/	ab 4 Std.
Fuldal Seidenmattlack 453	ab 4 Std.
Sinolin® Heizkörperlack 277/275	ab 8 Std.
Kronalux® Kunststoff Aqua 781	ab 2 Std.
Kronalux® Acryl 371	ab 2 Std.
Fuldal Acryl-Buntlack 456 und 457/ Dispersionslacke	ab 2 Std.
Aqua Kunstschmiedelack 245	ab 2 Std.
2K Lacke	ab 48 Std.

Temperaturen weit unter 20°C, größere Schichtdicken sowie mangelnde Luftbewegung können die Überstreichbarkeit erheblich verzögern.

**Verarbeitungsbedingungen:**

Während der gesamten Verarbeitungs- und Trocknungszeit darf die Werkstoff-, Untergrund- und Lufttemperatur 8°C nicht unter- und 30°C nicht überschreiten. Die Luftfeuchtigkeit sollte während der gesamten Zeit zwischen 30% r.F. und 75% r.F. liegen.

**Werkzeugreinigung:**

Mit Spezial-Verdünnung 44 oder Nitroverdünnung.

---

**Kennzeichnung**

---

**Deklaration der Inhaltsstoffe:**

Kunstharze, Pigmente, org. Lösemittel, mineralische Füllstoffe und Treibmittel (Spray)

**Abfallschlüssel:**

080111

**Giscode:**

715: M-GP04,

Spray 714: keine Einstufung

**Entsorgung:**

Sprühdose nach Gebrauch auf den Kopf stellen und sprühen bis der Sprühkopf frei ist. Nur restentleerte Spraydose zum Recycling geben. Sprühdose mit Resten bei der Sammelstelle für Altlacke abgeben.

Nur völlig restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Ausgehärtete Reste können über den Restmüll entsorgt werden. Flüssige Lackreste müssen über die Schadstoff-Sammelstellen oder zugelassene Entsorger entsorgt werden.

**Sonstiges:**

Die Unfallverhütungsvorschriften der BG Chemie "Verarbeitung von Beschichtungsmitteln (VBG 23), das Merkblatt "Lösemittel" (M 017) sowie die "Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) 507" sind zu beachten.

Lebensmittel während der Verarbeitung und der Trockenzeit aus den betreffenden Räumen entfernen.

Weitere Informationen sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.



## Verarbeitungshinweise

	<b>streichen / rollen</b>	<b>Airless-Spritzen</b>
<b>Verdünnung</b>	unverdünnt	unverdünnt
<b>Düsengröße</b>		0,33 – 0,38
<b>Spritzdruck</b>		180

<b>Trocknung / Überstreichbarkeit</b>	<b>staubtrocken</b>	<b>griffest</b>	<b>überstreichbar</b>
(20°C/55% r.F.) *	~ 30 - 40 min	~ 50 - 60 min	ab 2 h

<b>Ergiebigkeit</b>	<b>714 Spray</b>	<b>streichen / rollen</b>	<b>Airless-Spritzen</b>
m <sup>2</sup> / ltr.	~ 1,5 - 2 m <sup>2</sup> /Dose	~ 10	~ 7

\* Angegebene Trocknungszeiten gelten bei 20°C / 55% rel. Luftfeuchte und ausreichender Luftbewegung.

Folgende Bedingungen können die Trocknung verzögern:

- niedrige Temperaturen
- hohe Luftfeuchte
- übermäßige Schichtdicke
- fehlende Luftbewegung

### Stand 11/14

PAUL JAEGER GMBH & CO. KG • Siemensstrasse 6 • 71696 Möglingen • Telefon +49 7141-24 44-0 • Telefax +49 7141-24 44 55 • info@jaegerlacke.de • [www.jaegerlacke.de](http://www.jaegerlacke.de)

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen aus der Praxis, nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Wissenschaft und der Technik geben, sind unverbindlich und bekunden kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen. Bei Erscheinen einer durch techn. Fortschritt bedingten Neuauflage verlieren die vorstehenden Angaben ihre Gültigkeit. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.