



## Bestätigung der DGNB Einstufung

<b>Anforderung:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Einstufung nach DGNB</li></ul>
<b><u>Vorgaben:</u></b>	Nach den DGNB-Kriterien für „Nicht tragende Metallbauteile wie Treppengeländer, Metallunterkonstruktionen, Zargen, Stahltüren, Fassadenelemente, Wärme- und Kälteübertragungsflächen, Kälterohre“ – Nr. 19 Kriterienkatalog Gebäude Neubau –, muss der VOC Gehalt <140g/l sein um die Qualitätsstufe 4 zu erreichen.
<b><u>Grundbeschichtung GB</u></b>	
040-75591 Hydrodur 1K-Rapidgrund, achatgrau ca. RAL 7038 matt	
<b>VOC Gehalt: 19g/l</b> <b>VOC bei 40µm TSD: 1,7g/m<sup>2</sup></b>	
<b>enthält keine karzinogenen und mutagenen Stoffe</b>	
<b><i>Hiermit bestätigen wir Ihnen das Erreichen der Qualitätsstufe 4 nach DGNB, Kriterienmatrix (V23.1).</i></b>	
<i>Allerdings werden von uns keine routinemäßigen Analysen unserer Lacke durchgeführt und somit können wir auch keine Aussagen über Spuren oder Verunreinigungen machen.</i>	
Grönenbacher Lackfabrik Gropper + Viandt GmbH	Bad Grönenbach, 16.01.2024
Geschäftsführer	

## QNG Einstufung

<b>Anforderung:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• QNG Einstufung</li></ul>
<b><u>Vorgaben:</u></b>	Einhaltung der Anforderung nach QNG Position 6.1, Version 1.3
<b><u>Grundbeschichtung GB</u></b>	
040-75591 Hydrodur 1K-Rapidgrund, achatgrau ca. RAL 7038 matt	
<b>Nach den QNG-Kriterien für Beschichtungen / Lackierungen in Innenräumen, muss der VOC Gehalt &lt;130g/l sein, des Weiteren dürfen keine Pigmente und Sikkative auf Basis von Blei-, Cadmium- und Chrom VI-Verbindungen im Produkt enthalten sein.</b>	
<b><i>Hiermit bestätigen wir Ihnen, dass das oben genannte Produkt maximal 19g/l VOC enthält und keinerlei Stoffe auf Basis von Blei-, Cadmium- und Chrom VI-Verbindungen beinhaltet.</i></b>	
<i>Allerdings werden von uns keine routinemäßigen Analysen unserer Lacke durchgeführt und somit können wir auch keine Aussagen über Spuren oder Verunreinigungen machen.</i>	
Grönenbacher Lackfabrik Gropper + Viandt GmbH	Bad Grönenbach, 16.01.2024
Geschäftsführer	

## Abschätzung über das Emissionsverhalten der enthaltenen Lösemittel

**Anforderung:** • Emissionsverhalten der enthaltenen Lösemittel

**Vorgaben:**

Einhaltung des AgBB über die Emissionen von flüchtigen organischen Verbindungen (VOC)

**Grundbeschichtung GB**

040-75591  
Hydrodur 1K-Rapidgrund, achatgrau ca. RAL 7038  
matt



VOC Gehalt: 1,4% Lösemittel

Bei einer Trockenschichtstärke von ca. 40 µm, einer Raumtemperatur von 20-23°C und einer relativen Luftfeuchte von 55-65% gehen wir von folgenden Werten aus:

Trocknungszeit	Lösemittel verdunstet
3 Tage	90%
28 Tage	100%

Nach unserer Einschätzung sind nach 4 Wochen alle Lösemittel verdunstet und somit ist mit keiner gesundheitlichen Beeinträchtigung durch Emissionen zu rechnen.

***Hiermit bestätigen wir Ihnen die Einhaltung des AgBB über die Emissionen von flüchtigen organischen Verbindungen (VOC) aus den oben genannten Produkten.***

Grönenbacher Lackfabrik  
Gropper + Viandt GmbH

Bad Grönenbach, 16.01.2024

Geschäftsführer

## TECHNISCHES MERKBLATT

### HYDRODUR 1K-RAPIDPRIMER 040-75591

<b>Artikel-Nr.:</b>	<b>040-75591</b>
<b>Farbton:</b>	achatgrau ca. RAL 7038
<b>Glanzgrad:</b>	matt
<b>Anwendungen:</b>	<b>Universell anwendbar für das Grundieren von Stahlteilen</b>
<b>Eigenschaften:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• schnelltrocknend</li> <li>• guter Korrosionsschutz</li> <li>• sehr gute Frühwasserbeständigkeit</li> <li>• sehr hohes Standvermögen</li> <li>• überlackierbar mit 2K-High-Solid Produkten von GV-Lacke</li> <li>• VOC-konform (VOC-Gehalt &lt; 40gr/ltr.)</li> </ul>

**Geeignete Untergründe:**                    + = sehr gute Haftung    o = Haftung prüfen    - = keine Haftung

Stahl	+
Zink	+ (o)
Aluminium	+

#### Technische Daten:

	Einheit	Stammkomponente
Festkörpergehalt	Gew. %	59,40 + / - 3
Festkörpervolumen	Vol. %	45,20 + / - 3
Lieferviskosität DIN EN ISO 2431	sek. / 6 mm / 20°C	40 – 50
Dichte	g / cm <sup>3</sup>	1,35 + / - 0,05
VOC-Gehalt	g / ltr.	19 + / - 5

#### Verarbeitungsparameter:

	Druckluft	Airless	Air-Mix
<b>Verarbeitungsviskosität in Sek. nach DIN EN ISO 2431 6 mm bei 20°C</b>	Lieferviskosität	Lieferviskosität	Lieferviskosität
<b>Verdünnungszugabe</b>	0 – 2%	0 – 1%	0 – 1%
<b>Düsengröße</b>	1,5 – 1,8 mm	0,280 – 0,330 mm bzw. 0,011 – 0,013 Inch	0,280 – 0,330 mm bzw. 0,011 – 0,013 Inch
<b>Druck</b>	4,0 – 5,0 bar	120 – 180 bar	80 – 120 bar zzgl. 1,5 – 3,0 bar Zusatzluft
<b>ESTA – elektrostatische Verarbeitbarkeit</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Ja - im isolierten Beschichtungsanlagen-Aufbau!		
<b>Heißlackierung</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Nein		

**Theoretische Ergiebigkeit:** ca. 5,60 m<sup>2</sup> / kg bei 60 µm Trockenschichtdicke  
**Praktische Ergiebigkeit:** Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor  
**Verdünnung:** VE Wasser, vollentsalzt  
**Reinigung:** HYDROLUX Reinigungskonzentrat 40-V-20 (4 Teile Wasser : 1 Teil 40-V-20) oder Leitungswasser

**Trocknungseigenschaften bei 60 µm Trockenschichtdicke:**

Lufttrocknung bei 20 °C	staubtrocken	ca. 30 – 60 Minuten
	griffest	ca. 1 - 2 Stunden
	Montagefest	ca. 2 – 3 Stunden
	Überlackierbar	ca. 30 – 60 Minuten
Wärmetrocknung	bis 80 °C nach 30 Minuten Abluftzeit möglich	

Die Trocknung steht immer in Abhängigkeit zu den Umgebungsbedingungen (Temperatur, Luftfeuchte, Luftbewegung, Untergrundtemperatur, etc.) und der aufgetragenen Schichtdicke. Insbesondere wasserverdünnbare Produkte reagieren auf ihre Applikations- und Umgebungsbedingungen sensibler als lösemittelhaltige. Um den Austrag des Wassers zu beschleunigen sind höhere Luftströmungen, wenn möglich in Verbindung mit höheren Temperaturen und größerem Frischluftaustausch zu empfehlen. Alternativ kann auch kältegetrocknete Luft zum Einsatz kommen. Die idealen klimatischen Bedingungen sind: Rel. Luftfeuchte von 40 – 60% bei +15 bis +30°C

**Vorbereitung des Untergrundes:**

Die zu lackierenden bzw. grundierten Oberflächen müssen sauber, trocken, fettfrei, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen losen Oberflächenprodukten sein, die die Haftung negativ beeinträchtigen können. Geeignete Maßnahmen zur Vorbehandlung sind das Sandstrahlen nach DIN EN ISO 12 944 / Teil 4, auf Normreinheitsgrad SA 2<sup>1/2</sup>, metallisch rein. Hierbei ist wichtig, - besonders bei Freilagerung von grundierten Teilen - bei der Festlegung der Trockenschichtdicken die Rauhtiefe zu beachten. Ebenso sind chemische Verfahren, wie das Beizen, die saure oder alkalische Entfettung und/oder das Aufbringen von Konversionsschichten als Haftvermittler geeignet. Verzinkungen, NE-Metall- und Edelstahluntergründe sind mit geeigneten Reinigern zu behandeln. Ggf. ist anzuschleifen oder zu Sweepen und mit einem Haftvermittler zu beschichten. „Durchgeschliffene“ Grundierungsschichten sind wieder her zu stellen. Nicht tragfähige Alt-Beschichtungen sind zu entfernen, tragfähige sind vor der Beschichtung anzuschleifen. Es empfiehlt sich zur Haftungsprüfung eine Probefläche anzulegen. Bei Kunststoffuntergründen und Alt-Beschichtungen sollte vor der Reinigung und Beschichtung die Eignung des Reinigungsmittels bzw. des Beschichtungsstoffs getestet werden. („Hochziehen“)

- Verarbeitungshinweise:**
- Vor Gebrauch ist das Material immer gründlich und homogen aufzurühren.
  - Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit oben genanntem Reiniger säubern. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung mehrmals durch zu spülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, Temperatur und der vergangenen Zeit ab.
  - Vor einer forcierten Trocknung sind Schläuche, Pistolen und andere Spritzgeräte aus der Spritzkabine zu entfernen. Die gesamte Ausrüstung ist mit einem geeigneten Reiniger gründlich und mehrmals durch zu spülen.

**Gebindegrößen:** Standard 30,00 kg netto, weitere auf Anfrage

**Lagerfähigkeit:** **FROSTFREI LAGERN UND TRANSPORTIEREN**  
 6 Monate im nicht geöffneten Originalgebinde  
 Serumbildung sowie weicher, aufrührbarer Bodensatz, entstehen während der Lagerung, welcher aber keine Mängel darstellt.

**Wichtige Hinweise:** EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie) Produktkategorie IIA / i, Typ Wb. max. Gehalt VOC gebrauchsfertiger Zustand < 140 g/ltr.

**Rechtshinweis:**  
 Die genannten Werte und Eigenschaften sind das Ergebnis intensiver Entwicklungsarbeit und jahrelanger praktischer Erfahrung. Unsere Empfehlungen sollen eine Hilfestellung bei der Auswahl unserer Produkte sein und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie entbinden den Käufer und Verarbeiter nicht von der Verpflichtung, sich von der Eignung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck sorgfältig selbst zu überzeugen. Änderungen, die der Verbesserung des Produktes oder seiner Anwendung dienen, behalten wir uns vor.

**Sicherheitsrelevante Daten können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.**