

# Premium Multi-Vorlack TC5212

Grundierung, Haftgrund, Vorlack auf PU-Basis  
Für innen und außen



## Produktbeschreibung

### Anwendungsbereich

Wasserbasierende, matte Universalgrundierung für innen und außen. Die Einproduktlösung für die vollständige Untergrundvorbehandlung. Für Grundanstriche auf maßhaltigen und nicht maßhaltigen Holzbau-teilen, Hart-PVC und Putzen. Hervorragender Haftvermittler auf kritischen Untergründen wie Zink, verzinktem Stahl, Kupfer. Gleichzeitig Vorlack mit exzellenten Eigenschaften. Universell überlackierbar mit allen Tex-Color Kunstharz- und PU- Lacken.

### Eigenschaften

- Wasserverdünnbar
- Haftvermittler für kritische Untergründe
- Sehr gutes Deckvermögen
- Sehr gutes Füllvermögen
- Hervorragender Verlauf
- Schnell trocknend
- Sehr gut schleifbar

### Farbton

Weiß und maschinell im Mix-System abtönbar

### Glanzgrad

Matt

### Dichte

Ca. 1,45 -1,55 g/cm<sup>3</sup>, je nach Farbton

### Bindemittelart

Acrylat- Dispersion, PU-Dispersion

### Inhaltsstoffe

Nach VdI-Richtlinie Bautenanstrichmittel:  
Acrylat-/Polyurethandispersion, Titandioxid, Carbonate, Silikate, Was-  
ser, Glykolether, Additive, Konservierungsmittel (Methyl-/Benzyl- und  
Chlor-Isothiazolinon).

### Produkt- Code

M-GP 01

### Untergrund

Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, fettfrei und frei von Verunreinigungen sowie trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Algen, Moosen, Harzen, Wachsen, Ölen, etc. sein. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln: siehe Anhang.

## Anstrichaufbau/ Verarbeitung

Vor Gebrauch gut aufrühren und 1-2 Anstriche unverdünnt als Grund- bzw. Zwischenanstrich auftragen. **Tex-Color Premium Multi-Vorlack TC5212** kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden. Zum Spritzen mit Wasser auf Spritzviskosität einstellen. Zum Schleifen wird ein Schleifpapier oder Schleifvlies (400-800 er Körnung) empfohlen.

## Spritztablette

Spritzverfahren	Airless	Luftunterstütztes Airless-Verfahren	Niederdruck HVLP	Hochdruck
Spritzdruck	130 - 150 bar	40 - 50 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar	Ca. 0,5 bar	2-3 bar
Düsengröße in Inch	0,010 – 0,013	0,010 - 0,013	1,8 - 2,5 mm	1,8 - 2,5 mm
Verdünnung	Max. 5%	Max. 5%	Max. 8%	Max. 8%

## Verbrauch

Ca. 100-125 ml/m<sup>2</sup> je nach Untergrundbeschaffenheit. Für die exakte Kalkulation bietet ein Probeanstrich am Objekt die beste Gewähr.

## Verdünnung

Mit max. 10% Wasser.

## Geeignete Werkzeuge

Pinsel:

Ideal sind Pinsel mit Kunstfaser- Mischborsten.

Rolle:

Ideal sind zum vorlegen Rollen aus Polyamid (Filt) 5-7 mm.

Ideal zum Verschlichten sind Schaumstoffrollen, lösemittelfrei geschäumt.

## Reinigung der Werkzeuge

Sofort nach Gebrauch mit Wasser, ggf. unter Zusatz von Spülmittel.

## Trockenzeit

Bei +20°C und 60% rel. Luftfeuchte nach ca. 1 Std. staubtrocken, nach ca. 8 Std. schleifbar und nach ca. 8 Std. überstreichbar mit wasserverdünnbaren Tex-Color PU-Lacken. Nach ca. 16 Std. überstreichbar mit lösemittelhaltigen Tex-Color Kunstharzlacken. Bei niedrigerer Temperatur und höherer Luftfeuchte verlängern sich diese Zeiten.

## Verarbeitungstemperatur

Min. +8°C für Objekt und Umgebung während der Verarbeitung und Trocknung.

## Verpackungsgrößen

750ml und 2,5 l

## Lagerung

Kühl, trocken, frostfrei

## Hinweise

### VOC- Gehalt

Sicherheitshinweis: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 140 g/l (2010), Dieses Produkt enthält max. 140 g/l VOC.

### Sicherheitsratschläge

Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Spritznebel nicht einatmen. Während und nach der Bearbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei Berührung mit den Augen und der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen. Nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich gelangen lassen. Bei wasserverdünnbaren Produkten die Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser und Seife reinigen. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter Tel. 0800 63333782. Evtl. Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.

### Entsorgung

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eingetrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV- Abfallschlüssel Nr. 080112.

## Anhang

### Allgemeine Untergrundvorbehandlung bzw. Untergrunderfordernisse vor der Neubeschichtung

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Schimmelpilzen, Algen bzw. Moosen, k Reidenden Bestandteilen und sonstigen haftungsbeeinträchtigen Stoffen, z.B. Mehlkornschichten, Sinterschichten, Harze, Wachse, Öle, Trennmittel etc. durch geeignete Maßnahmen.

Glänzende Altanstriche müssen vorher angeraut werden. Leimfarbenanstriche und lose Anstriche sind komplett bis auf den tragfähigen Untergrund zu entfernen. Der zu beschichtende Untergrund bzw. tragfähige Altbeschichtungen sind vorher auf Verträglichkeit mit dem neuen Werkstoff zu prüfen.

Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18 363, Absatz 3, Maler und Lackiererarbeiten und BFS- Merkblätter.

### Holz

Holzvergrauungen, Algen, Pilze und Moose sind restlos zu entfernen. Harzreiche Hölzer mit Nitro- Universalverdünner gründlich auswaschen und gut ablüften lassen.

Weiterhin ist der konstruktive Holzschutz im Außenbereich zu berücksichtigen. Anstrichschäden können bei einem mangelhaften konstruktiven Holzschutz nicht ausgeschlossen werden. Holzkanten sollten geeignete Rundungen aufweisen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 18. Die Restfeuchtigkeit darf bei maßhaltigen Bauteilen 15%, bei begrenzt und nicht maßhaltigen Bauteilen 18% nicht übersteigen.

### Eisen und Stahl

Das Metall ist von Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückständen soweit mechanisch zu entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist, Normreinheitsgrad SA 2,5 (Strahlen) und ST3 (maschinell) gemäß DIN EN ISO 12 944-4.

Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.

### Zink

Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Zinkreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 5.

## Metallisch blankes Aluminium AlMn

Oberfläche mit Nitro- Universalverdünnung reinigen, die Fläche mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Nitro- Universalverdünnung die Oberfläche solange reinigen, bis keine grauen Rückstände mehr im Lappen zu sehen sind. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 6.

## Anstrichgeeignete Kunststoffe, z.B. Hart-PVC

Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Kunststoffreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten! Siehe BFS- Merkblatt Nr. 22.

## Altanstrich

Tragfähige Altanstriche anschleifen, reinigen und auf Überstreichbarkeit bzw. Verträglichkeit mit dem Neuanstrich prüfen. Ggf. Klebebandtest und Anstrichtest durchführen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.

## Grundanstrich

### Untergrund

### Grundbeschichtung

#### Holz

Bei Hölzern, die verfärbende Inhaltsstoffe aufweisen, ist die Grund- und 1. Zwischenbeschichtung mit **Tex-Color Acryl Holzisogrund TC6101** auszuführen.

#### Im Außenbereich:

Durch Bläuepilz gefährdete Hölzer mit **Tex-Color Holzschutzgrund TC6301** vorbehandeln.

#### Eisen und Stahl

Für erhöhten Korrosionsschutz 1-2 Grundanstriche mit **Tex-Color Rostschutz-Grund TC5301** oder **Tex-Color Allgrund TC5302**.

#### Zink

Grundanstrich mit **Tex-Color Premium Multi- Vorlack TC5212**.

#### Metallisch blankes Aluminium AlMn

Grundanstrich 1-2x mit **Tex-Color TC5211 2K Epoxi-Haftgrund**

#### Anstrichgeeignete Kunststoffe, z.B. Hart- PVC

Grundanstrich 1-2x mit **Tex-Color TC5211 2K Epoxi-Haftgrund** oder mit **Tex-Color Premium Multi- Vorlack TC5212**.

#### Altanstrich

Grundanstrich mit **Tex-Color Premium Multi- Vorlack TC5212**.

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 0800/ 63333782.

**Meffert AG**  
Farbwerke

**Meffert AG Farbwerke**

Sandweg 15 · 55543 Bad Kreuznach

Telefon 06 71 / 8 70-0 • Telefax 06 71 / 8 70-397

Anwendungstechnik 06 71 / 8 70-326/327/329

e-mail: [anwendungstechnik@meffert.com](mailto:anwendungstechnik@meffert.com)

[www.tex-color.de](http://www.tex-color.de)