

DisboCOR® 861 FlexPrimer

Thixotrope 1K-Spezialgrundierung für verzinkte und angerostete Stahluntergründe, insbesondere auf Blechdächer und -fassaden.



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Grundbeschichtung für Eisenuntergründe, angerosteten Stahl und verzinkten Stahl. Besonders geeignet zum Ausflecken und als vollflächige Grundbeschichtung auf Blechdächern, Blechfassaden, etc. im System mit DisboCOR® 493 SpeedColor.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	spezielle Kunstharze
Verwendungszweck	DisboCOR® 861 FlexPrimer ist ein speziell auf die hohen Ansprüche im Dachflächenbereich abgestimmtes lösemittelhaltiges, thixotropes, Einkomponenten-Anstrichmittel, mit hohem, aktivem Korrosionsschutz und ausgeprägter Penetrationswirkung. DisboCOR® 861 FlexPrimer kann auf nicht restlos entrostetem Stahl und verzinkten Stahlteilen als „rostkonservierende“ Schicht aufgebracht werden, ist aber auch als hochwertige Korrosionsschutz-Grundierung auf intaktem Stahl und Zinkuntergründen hervorragend geeignet.
Eigenschaften	■ 1-komponentige Rostschutzgrundierung ■ hoch penetrationsfähig ■ für Dachflächen geeignet ■ mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten ■ schnell trocknend
Farbtöne	Hellgrau
Verpackung / Gebindegrößen	6 kg und 15 kg
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei Original verschlossenes Gebinde 18 Monate lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verareitung bei ca. 20 °C lagern.

Technische Daten

Verbrauch	ca. 0,2 - 0,25 kg/m ² Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.
Dichte	1,4 g/cm ³
Festkörpergehalt	Vol. ca. 51 % (DIN EN ISO 3233-2)
Flammpunkt	ca. 27 °C



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 handentrosteten 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 handentrosteten PST 3 und mit DisboCOR® 861 FlexPrimer beschichten (ausflecken). ■ Altanstriche: 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® 861 FlexPrimer 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 2 ½ (DIN EN ISO 8501-1), Handentrosteten 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 149 verdünnen.
Beschichtungsvorschlag	Grundbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 861 FlexPrimer Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 493 SpeedColor
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 0,014 inch bzw. 0,35 mm und 150 bar Druck verwenden)
Wartezeiten	■ Trockengrad 1 (staubtrocken): ca. 45 min ■ Trockengrad 4 (griffest): ca. 3 h
Überarbeitbarkeit	Nach ca. 24 h überarbeitbar. Bei niedriger Temperatur, höherer Luftfeuchtigkeit und großer Schichtdicke verzögern sich die Trocknungszeiten.
Geeignete Untergründe	■ Stahl ■ Verzinkung ■ Geeignete, tragfähige Altbeschichtungen
Werkzeugreinigung	Werkzeug nach Gebrauch mit Verdünnung 149 reinigen.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise	Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.
----------	---

Technische Information: DisboCOR® 861 FlexPrimer, Stand: 06 / 2026

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, Dirnbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: www.synthesa.at, E-Mail: office@synthesa.at