



BORNIT®- **Haftgrund**

Polymer-Haftgrund für Heißvergussmassen

Stand techn. Merkblatt: 24. August 2018

CE- Kennzeichnung

CE	
BORNIT-Werk Aschenborn GmbH Reichenbacher Straße 117 D-08056 Zwickau 2015 680000429/2015	
DIN EN 14188-4:2009 Voranstrich auf Harzbasis für heiß verarbeitbare Fugenmassen, Typ PRH	
Homogenität	bestanden
Dichte	0,8 – 0,9 g/cm ³
Viskosität	40 ± 5 s
Alkalibeständigkeit	bestanden
Verdunstungsverhalten der flüchtigen Bestandteile	
-60 min	≥ 70 %
-90 min	≥ 75 %
Feststoffanteil	30 ± 5%
Flammpunkt	< 0 °C
Erweichungspunkt der Feststoffe	NPD

Art und Eigenschaften

BORNIT®-Haftgrund ist ein schnelltrocknender, gelöster, polymere Kunststoffe enthaltender Voranstrich. Er ist im Streich- und Spritzverfahren kalt zu verarbeiten. Qualität gemäß ZTV Fug-StB 15 und geprüft nach nach TL Fug-StB 15 sowie Schweizer Norm (SNV).

Anwendungsgebiete

Zur Gewährleistung und Verbesserung der Haftung von *BORNIT®-Heißvergussmasse SNV 164*, *BORNIT®-Heißvergussmasse TL*, *BORNIT®-Heißvergussmasse N1* *BORNIT®-Schienenvergussmasse S* und *BORNIT®-Fugenband*. Der Voranstrich wird zur Vorbehandlung der Fugenflanken eingesetzt und ist für eine optimale Haftung des Vergussstoffes unerlässlich.

BORNIT®-Haftgrund wird auch als Voranstrich für BORNIT®-BORNithene Plus verwendet.

Ihre Vorteile

- einfachste Handhabung da gebrauchsfertig eingestellt
- universal einsetzbar daher Vielzahl von Anwendungsmöglichkeiten
- gute Hafteigenschaften
- schnelltrocknend, lösemittelhaltig
- wirtschaftlich und kostensenkend da geringer Geräte-, Material- und Arbeitsaufwand



Produktdaten in Kurzform	Art Basis Dichte bei 20°C Konsistenz Auftrag Feststoffanteile Durchhärtungszeit Lagerung Lagerfähigkeit Gefahrklasse gemäß BetrSichV Reinigung	Voranstrich Polymer-Haftgrund 0,83 g/cm ³ streich-, spritzfähig Pinsel, Quaste, Spritzgerät (airless) ca. 40 % <30 Minuten vor direkter Sonneneinstrahlung und Wärme- einwirkung schützen! in original verschlossenen Gebinden 24 Monate. Von Zündquellen fernhalten! Leichtentzündlich BORNIT®-Bitumenreiniger
Verarbeitung	Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Der Haftgrund ist bei Normaltemperatur im Streich- oder Spritzverfahren zu verarbeiten. Die Verarbeitungstemperatur (Umgebungs- und Untergrundtemperatur) soll nicht unter + 5 °C und nicht über + 35 °C liegen.	
Verbrauch	Je nach Rauheit und Saugfähigkeit des Untergrundes ca. 0,2 l/m ² .	
Lagerung	In dicht geschlossenen Originalgebinden 24 Monate lagerfähig. Vor direkter Sonneneinstrahlung und Wärmeeinwirkung schützen.	
Gesundheits-, Arbeits- und Brandschutz	Das Produkt darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Bei der Arbeit nicht essen, trinken oder rauchen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden, aktuelle Version der TRGS beachten. Nicht in geschlossenen Räumen verwenden! Nur im flüssigem Zustand entzündlich und umweltgefährlich, von Zündquellen fernhalten. Nach Verdunstung des Lösemittels besteht keine Umweltgefährdung durch das Produkt. Weitere Hinweise siehe Sicherheitsdatenblatt!	
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste können nach AVV-ASN: 080111 (Farb- und Lackabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten)	
Anmerkung	Dieses Merkblatt ersetzt alle früheren technischen Informationen über das Produkt. Diese gelten somit nicht mehr. Die Angaben sind nach dem neusten Stand der Anwendungstechnik zusammengestellt. Bitte beachten Sie jedoch, dass je nach Zustand des Bauobjekts Abweichungen von der im Merkblatt vorgeschlagenen Arbeitsweise erforderlich werden können. Sofern einzelvertraglich nichts anders vereinbart ist, sind alle im Merkblatt enthaltenen Informationen unverbindlich und stellen damit keine vereinbarte Produktbeschaffenheit dar. Änderungen der in diesem Merkblatt enthaltenen Informationen behalten wir uns jederzeit vor. Wir empfehlen Ihnen, sich über etwaige Änderungen auf unserer Internetseite www.bornit.de zu informieren.	
Lieferformen	10 l Kanister 30 Gebinde pro Palette 30 l Kanister 12 Gebinde pro Palette	