

## Untergrundvorbehandlung

Untergrund	Vorbereitung	Grundierung
Acrylglas	Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen	Keine Grundierung
Aluminium	Abreiben mit Triflex Reiniger, leicht anschleifen	Triflex Metal Primer <sup>(1)</sup>
Anstriche	Schleifen, komplett entfernen	Siehe Untergrund
Asphalt	Schleifen, Fräsen oder staubarmes Kugelstrahlen	Triflex Cryl Primer 222 Triflex Cryl Primer 276 Triflex Cryl Primer 280 Triflex Cryl Primer 287 Triflex Pox Primer 116+ Triflex Pox R 100
Beton	Schleifen, Fräsen oder staubarmes Kugelstrahlen	Triflex Metal Primer <sup>(1)</sup>
Edelstahl	Abreiben mit Triflex Reiniger, leicht anschleifen	Keine Grundierung
Epoxydharz-Beschichtung	Anrauen, Haftzug- und Verträglichkeitsprüfung	Triflex Cryl Primer 276 Triflex Cryl Primer 280 Triflex Cryl Primer 287 Triflex Pox Primer 116+ Triflex Pox R 100
Estriche	Schleifen, Fräsen oder staubarmes Kugelstrahlen	Triflex Cryl Primer 276 Triflex Cryl Primer 287 Triflex Pox Primer 116+ Triflex Pox R 100
Fliesen	Glasur mechanisch entfernen	Triflex Cryl Primer 276 Triflex Cryl Primer 287 Triflex Pox Primer 116+
GFK / Lichtkuppelaufsatzkranz	Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen	Keine Grundierung
Glas	Abreiben mit Triflex Glas Reiniger, Haftzugversuch	Triflex Glas Primer
Heissbitumenabstrich	Haftzugversuch	Triflex Cryl Primer 222
Holz	Anstriche entfernen	Triflex Cryl Primer 276 Triflex Cryl Primer 287 Triflex Pox Primer 116+ Triflex Pox R 100
Kaltbitumenanstrich	Haftzugversuch	Triflex Cryl Primer 222
Kunststoffbahnen (PIB)	Oberfläche anrauen, Haftzugversuch	Auf Anfrage <sup>(2)</sup>
Kunststoffbahnen (PVC-P, nB), EVA	Abreiben mit Triflex Reiniger	Keine Grundierung
Kunststoffbahnen (TPO, FPO, EPDM)	Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen, Haftzugversuch zwingend erforderlich	Auf Anfrage <sup>(2)</sup>
Kupfer	Abreiben mit Triflex Reiniger, leicht anschleifen	Triflex Metal Primer <sup>(1)</sup>
Leichtbeton	Von losen Bestandteilen befreien	Triflex Cryl Primer 276 Triflex Cryl Primer 280 Triflex Cryl Primer 287 Triflex Pox R 100
Putz/Mauerwerk	Von losen Bestandteilen befreien	Triflex Cryl Primer 276 Triflex Cryl Primer 287 Triflex Pox Primer 116+ Triflex Pox R 100
Mörtel, kunststoffmodifiziert	Schleifen, Fräsen oder staubarmes Kugelstrahlen, Haftzug- und Verträglichkeitsprüfung	Triflex Pox Primer 116+ Triflex Pox R 100
Polymerbitumenbahnen (PY-E) mod. (SBS)	Haftzugversuch	Keine Grundierung
Polymerbitumenbahnen (PY-P) mod. (APP)	Haftzugversuch	Triflex Cryl Primer 222
PU-Beschichtung	Oberfläche anrauen, Haftzug- und Verträglichkeitsprüfung	Keine Grundierung
PVC-Formteile, hart	Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen	Keine Grundierung
Stahl, verzinkt	Abreiben mit Triflex Reiniger, leicht anschleifen	Triflex Metal Primer <sup>(1)</sup>
Wärmedämmverbundsysteme	Von losen Bestandteilen befreien	Triflex Pox Primer 116+ Triflex Pox R 100
Zink, blank	Abreiben mit Triflex Reiniger, leicht anschleifen	Triflex Metal Primer <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> Alternativ zum Anrauen:

Abreiben mit Triflex Reiniger und Oberfläche anrauen.

<sup>(2)</sup> Je nach Bahntyp z.B. Triflex Primer 610.**Hinweis:** Massgebend für die Wahl der Grundierung ist die jeweils gültige Systembeschreibung.

Auf Anfrage erhalten Sie Informationen zu weiteren Untergründen (info@triflex.swiss).

## Zusatzhinweise zu Metalloberflächen:

**Blanke Metalle:****Untergrundvorbehandlung****(Kupfer, Zink, CrNi-Stahl, CrNi-Stahl matt Plus, Alu, Alu eloxiert, Verz. Stahlblech)**

1. Reinigen der Metalle mit Triflex Reiniger (Mit mit einem saubere Lappen)
2. Mit Scotch-Brite anschleifen
3. Nochmals mit Triflex Reiniger abreiben
4. Auftragen einer deckenden Schicht Triflex Metal Primer (ca. 0.15 l/m<sup>2</sup>)  
(Es dürfen sich keine Farbläufe bilden)
5. Überarbeitbar: Spraydose ca. 60 Min. (bei +20 °C)  
Rolle und Pinsel ca. 60 Min. (bei +20 °C)
6. Auftragen der Abdichtungsharze (ProDetail, ProTerra)

**Einbrennlackierte und Pulverbeschichtete Metalle:****Untergrundvorbehandlung****(Profile und Bleche)**

1. Reinigen der Oberfläche mit Triflex Reiniger (Mit einem saubere Lappen)
2. Mit Scotch-Brite die Oberfläche überarbeiten
3. Nochmals mit Triflex Reiniger abreiben (30 Min. ablüften lassen)  
**Wichtig: Keinen Triflex Metal Primer verwenden**
4. Auftragen der Abdichtungsharze (ProDetail, ProTerra)

- Triflex Metal Primer kann bei Untergrund- und Umgebungstemperaturen von mind. **+5 °C** bis max. **+35 °C** verarbeitet werden. Die relative Luftfeuchtigkeit darf **85 %** nicht überschreiten.
- Die endgültige Haftzugfestigkeit des Triflex Metal Primer ist nach ca. 3 Tagen erreicht. Vorher sollten keine Schälversuche durchgeführt werden.