

System Oberflächenvorbereitung

Pos. Nr.	Reinigungsmittel / Anstrichmaterial	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m ² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächentemperatur	Überstreichintervall		Verdüner / Gerätereiner	Empfohlene Oberflächenvorbereitung für unterschiedliche Bootsbau-materialien					
						min Std	max Tage		GFK	Holz		verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasserfestes Aluminium, Buntmetalle		
1	D 49 Reiniger 350	-	15 *	P/AS	5-30	-	-	Wasser	x				x	
1 a	D 23 DD-Verdüner 990	-	10 *	P/Bürste	5-30	-	-	-			x			
1 b	D 04 Holzschutzprägnieröl nur bei 1 K-Systemen	-	10 *	P	5-30	72	180	799		x				
2	D 88 Ätzprimer	nicht mehr lieferbar						5	6	2	990			x

* je nach Verschmutzungsgrad bzw. Saugfähigkeit

Nach der Oberflächenvorbereitung gemäß ausgewähltem System beschichten, siehe Systeme 1 - 5.

- # P = Pinsel
 R = Rolle
 LS = Luftspritzen
 AS = Airless-Spritzen

System I Unterwasserbereich (nach abgeschlossener Oberflächenvorbereitung)

Pos. Nr.	Anstrichmaterial	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m ² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächentemperatur	Trockenzeit bei 15°C, 80 % rel. Luftfeuchte in Std		Überstreichintervall		Verdüner / Gerätereiner	Empfohlene Anzahl Anstriche für Bootsbauaterialial sowie am Boot befindliche Sondermaterialien			
						Staub-trocken	Regen-sicher	min Std	max Tage		GFK Glasfaser verstärkte Kunststoffe	Holz außer Teak	Stahl	verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasserfestes Aluminium, Buntmetalle
1	D 50 Antorit-Zinkgrund	15 + 1	12	P/AS	10-30	4	12	24	90	990			1	
2	D 80 Universalgrund 6055	-	7	P/R/LS/AS	5-30	2	6	16	90	799		4-5 *	5-6 *	5-6 *
3	Antifouling Typ je nach Fahrgebiet siehe Antifouling-Tabelle											2	2	2

* Bei Airless-Verarbeitung ist doppelte Schichtdicke je Arbeitsgang möglich, dann sind nur 2-3 Arbeitsgänge erforderlich

System II Unterwasserbereich 2-komponentig (nach abgeschlossener Oberflächenvorbereitung)

Pos. Nr.	Anstrichmaterial	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m ² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächentemperatur	Trockenzeit bei 15°C, 80 % rel. Luftfeuchte in Std.		Überstreichintervall		Verdüner / Gerätereiner	Empfohlene Anzahl Anstriche für Bootsbauaterialial sowie am Boot befindliche Sondermaterialien					
						Staub-trocken	Regen-sicher	min Std	max Tage		GFK Glasfaser verstärkte Kunststoffe	Holz außer Teak	Stahl	verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasserfestes Aluminium, Buntmetalle		
1	D 50 Antorit-Zinkgrund	15+1	12	P/AS	10-30	4	12	24	90	990			1			
2	a) D 53 Antorit-UW-Primer	nicht mehr lieferbar						5	12	24	7	990	4-5 * / **	4-5 **	3-4 **	4-5 **
	b) D 80 Universalgrund 6055	-	7	P/R/LS/AS	5-30	2	6	16	90	799		1	1	1	1	
	alternativ zu 2 a + b D 54 Antorit-Epoxi-Primer	nicht mehr lieferbar						- ersetzt durch D53 Antorit Epoxi-Primer rapid								
3	Antifouling Typ je nach Fahrgebiet siehe Antifouling-Tabelle											2	2	2	2	

* 1 Anstrich als Haftvermittler, 5 Anstriche zur Osmosevorbeugung

** Bei Airlessverarbeitung ist doppelte Schichtdicke je Arbeitsgang möglich, dann sind nur 2-3 Arbeitsgänge erforderlich