BERMID-UNIVERSAL-GRUND 3P276

Serie 3P276 · Lösemittelhaltiger 1K-Wash-Primer (Polyvinylbutyral) für Stahl, Gusseisen, Aluminium und Zink

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Bermid-Universal-Grund 3P276 ist ein lösemittelhaltiger 1-Komponenten-Wash-Primer auf Basis eines modifizierten Polyvinylbutyrals für metallische Untergründe wie Stahl, Gusseisen, Aluminium und Zink. Er trocknet sehr schnell, haftet ausgezeichnet auf unterschiedlichen Metallen und dient als universelle Grundierung im Beschichtungsaufbau.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Modifiziertes Polyvinylbutyral
Reinigungsverdünnung	Bergolin Verdünner 5PH24
Charakteristik	Einkompo-nentig · Multi-Substrat · Schnell-trocknend · Gute Haftung
Farbton	Rotbraun, grau, weiß
Glanz	Matt–seidenmatt
Haltbarkeit	Ca. 12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Hitze und Kälte schützen.

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *¹	Ca. 1,15 g/cm³	–	–
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *¹	Ca. 546 g/l	–	–
Festkörper (Gew.-%) · SDB *¹	Ca. 43 %	–	–
Auslaufviskosität · DIN EN ISO 2431 · +20 °C *¹	Ca. 90 s (4 mm)	–	–

*¹ *Farbtonabhängig*

03 VERARBEITUNG

Die folgenden Angaben können je nach Anwendungsfall divergieren. Bitte wenden Sie sich für genauere Informationen an Ihren direkten Ansprechpartner.

Substrat	Stahl, Gusseisen, Aluminium, Zink (weitere Untergründe auf Anfrage)
Vorbehandlung	Der Untergrund muss trocken, sauber sowie frei von Fett, Öl, Feuchtigkeit, Elektrolyten und sonstigen Verunreinigungen sein. **Stahl/Gusseisen:** Oberflächenvorbereitung gemäß EN ISO 12944 (z. B. Strahlen oder manuelle/maschinelle Entrostung). **Aluminium/Zink:** Entfetten und maschinell anrauen bzw. sweepen.
Theoretischer Verbrauch	Ca. 140 g/m² bei 30 µm Trockenschichtdicke

BERMID-UNIVERSAL-GRUND 3P276

Serie 3P276 · Lösemittelhaltiger 1K-Wash-Primer (Polyvinylbutyral) für Stahl, Gusseisen, Aluminium und Zink

Schichtdicke	Ca. 40 µm Trockenschichtdicke
Applikationsart	Spritzen Fließbecher-pistole *Spritzviskosität ca. 30 s (4 mm). Eine Ofentrocknung bei 160 °C ist möglich; dabei ist mit einer Farbtonveränderung zu rechnen.*
Verarbeitungsbedingungen	**Verarbeitungstemperatur** +15 °C bis +30 °C **Luftfeuchte** < 85 % rel.
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)[*2]	Überlackierbar ab ca. 60 min
TROCKNUNG[*2]	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 5 min
Grifffest (TG 3)	Ca. 30 min
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 72 h
Kompatible Systeme	Das Produkt lässt sich mit zahlreichen weiteren Bergolin-Produkten zu einem abgestimmten Beschichtungssystem kombinieren. Die geeignete Systemkombination stimmen wir gerne mit Ihnen ab – sprechen Sie unseren Technischen Service an.

[*2] *Angaben beruhen auf Labormessungen bei +20 °C. Niedrigere Temperaturen verlangsamen die Trocknung, höhere Temperaturen beschleunigen sie.*

04 HINWEIS

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früher erschienenen Produktdatenblätter ihre Gültigkeit. Die hierin enthaltenen Angaben beruhen auf Erfahrungswerten unter Standardbedingungen und unter der Voraussetzung sachgerechter Lagerung und Verarbeitung. Untergründe, Materialien und Arbeitsbedingungen können divergieren. Daher kann weder auf Basis der in diesem Dokument enthaltenen Informationen noch auf Basis einer mündlichen Beratung eine Gewährleistung oder Haftung begründet werden. Die Prüfung der Produkteignung für den vorgesehenen Einsatzzweck liegt in der Verantwortung des Käufers. Vorversuche werden empfohlen. Es sind die relevanten gesetzlichen Regelungen, Merkblätter der BG RCI sowie die Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu beachten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

GEÄNDERT VON

01.09.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

01.09.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management