

(Bisherige Bezeichnung: DisboCOR® 860 Schutzprimer)

# DisboCOR® 860 PrimerRapid



Schnell trocknende, wasserfeste  
Grundbeschichtung für metallische Untergründe

## Produktbeschreibung

Verwendungszweck	Grundierung und Transportbeschichtung für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen, in verdünnter Form (ca. 20 % DisboADD® 995) als sehr schnell trocknender, schweißbarer Primer zu verwenden. Auch auf tragfähigen Altbeschichtungen und auf verzinkten Untergründen einsetzbar.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1-komponentige Korrosionsschutzgrundierung</li> <li>■ bleifrei und lösemittelhaltig</li> <li>■ schnell trocknend</li> <li>■ vielseitig überstreichbar</li> <li>■ durch Verdünnen erhält man einen Schweißprimer</li> <li>■ als Transportanstrich geeignet</li> </ul>
Materialbasis	Copolymerisierte Kunstharz-Basis
Verpackung/Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1 kg</li> <li>■ 6 kg</li> <li>■ 15 kg</li> </ul>
Farbtöne	Hellgrau (ca. RAL 7047)
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei Original verschlossenes Gebinde 18 Monate lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.
Technische Daten	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Dichte: 1,5 kg/l</li> <li>■ Flammpunkt: 24 °C</li> <li>■ Festkörpergehalt: Vol. 45 % (DIN EN ISO 3233-2)</li> <li>■ Temperaturbeständigkeit: Trocken: bis ca. 80 °C</li> </ul>

## Verarbeitung

Geeignete Untergründe	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stahl</li> <li>■ Verzinkung</li> <li>■ Geeignete, tragfähige Altbeschichtungen</li> <li>■ Edelstahl, Aluminium</li> </ul> <p>Auf eloxiertem Aluminium kann die Haftung eingeschränkt sein.</p>
Untergrundvorbereitung	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 (z. B. im Innenraum ohne Kondenswasserbelastung und ohne aggressive Einflüsse) 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® 860 PrimerRapid beschichten (ausflecken).
- **Altbeschichtung:** 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® 860 PrimerRapid 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 2½ (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.
- **Edelstahl, Aluminium:** Entfernen aller arteigenen und artfremden Verunreinigungen. Der Untergrund ist durch Sweepstrahlen vorzubereiten.

Materialzubereitung

Vor Gebrauch gründlich aufrühren und bei Bedarf mit DisboADD® 995 verdünnen.

Auftragsverfahren

- Streichen
- Rollen
- Airless-Spritzen (Düse mit 0,008 - 0,010 inch bzw. 0,20 - 0,25 mm und 150 - 200 bar Druck verwenden)

Bei Verwendung als Schweißprimer vor der Verarbeitung ca. 20 % DisboADD® 995 zuzugeben und gleichmäßig einrühren. Als Schweißprimer bevorzugt spritzen.

Schichtdicke

Trockenschichtdicke: 30 µm, entsprechen 67 µm nass.  
Trockenschichtdicke: 60 µm, entsprechen 135 µm nass.

Als Schweißprimer (mit 20 % DisboADD® 995): 15 µm trocken, entsprechen 40 µm nass.

Beschichtungsaufbau

**Grundbeschichtung:** 1 - 2 x DisboCOR® 860 PrimerRapid  
Als Schweißprimer mit 20 % DisboADD® 995: 1 x Schweißprimer

**Deckbeschichtung:** 1 - 2 x DisboCOR® 863 ProtectOne EG, DisboCOR® 864 ProtectOne oder 1 - 2 x DisboCOR® 493 SpeecColor  
Alternativ 1 - 2 x DisboCOR® 875 2K-PU Finish EG oder DisboCOR® 876 2K-PU Finish (siehe Hinweis bzgl. Wartezeiten).

Weitere Systeme finden Sie in unserem DisboCOR®-System-Kompass auf unserer Webseite.

Verbrauch

Theoretisch: 0,10 kg/m² für 30 µm Trockenschichtdicke  
0,20 kg/m² für 60 µm Trockenschichtdicke  
Praktisch: ca. 0,12 - 0,15 kg/m² für 30 µm Trockenschichtdicke  
ca. 0,24 - 0,30 kg/m² für 60 µm Trockenschichtdicke

Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +5 °C und nicht über 80 % relativer Luftfeuchtigkeit verarbeiten.  
Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Wartezeiten

6 Stunden (bei 23 °C und 30 µm Schichtdicke) zwischen DisboCOR® 860 PrimerRapid-Anstrichen.

In Abhängigkeit der Schichtdicke und Umgebungstemperatur nach 12 - 24 Stunden überstreichbar mit DisboCOR® 863 ProtectOne EG oder DisboCOR® 864 ProtectOne.

Nach 3 Tagen überstreichbar mit: DisboCOR® 875 2K-PU Finish EG oder DisboCOR® 876 2K-PU Finish.

Bei niedriger Temperatur, höherer Luftfeuchtigkeit und großer Schichtdicke verzögern sich die Trocknungszeiten.

Nach geeigneter Untergrundvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.

Trocknung/Trockenzeit

Für 30 µm trocken, bei 23 °C:

- Trockengrad 1 (staubtrocken): 15 min
- Trockengrad 4 (griffest): 25 min

Werkzeugreinigung	<p>Als Schweißprimer verkürzt sich die Trockenzeit wegen der dünneren Schichtdicke. Bei höheren Schichtdicken verlängern sich die Trocknungszeiten.</p> <p>Schlusstrockenzeit: Die Dauer der vollständigen Durchtrocknung ist abhängig von Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Schichtdicke des Systems und kann 1 bis 2 Wochen betragen.</p> <p>Werkzeug nach Gebrauch mit DisboADD® 995 Verdünner/Reiniger für PrimerRapid reinigen.</p>
-------------------	---

## Hinweise

Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge (Stand bei Drucklegung)	<p>Nur für gewerbliche Anwender.</p> <p>Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Atemwege reizen. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Nebel oder Dampf nicht einatmen. Nach Gebrauch Haut gründlich waschen. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Bei Brand: Trockensand, Löschpulver oder alkoholbeständigen Schaum zum Löschen verwenden. Verschüttete Mengen aufnehmen. Enthält: Xylol.</p>
Entsorgung	<p>Nur restentleertes Gebinde zum Recycling geben. Flüssige Materialreste bei der Sammelstelle für Altlacke abgeben, eingetrocknete Materialreste als Bau- und Abbruchabfälle oder als Siedlungsabfälle bzw. Hausmüll entsorgen.</p>
EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt	<p>EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt dieses Produktes (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. &lt; 500 g/l VOC.</p>
Giscode	<p>BSL60</p> <p>Deklaration der Inhaltsstoffe nach VdL-Richtlinie 01: Alkydharz, Polyacrylatharz, Bariumsulfat, Silikate, Calciumcarbonat, mineralische Pigmente / Füllstoffe, Zinkphosphat, Aliphaten, Alkohole, Ester, Glykolether, Aromaten, Additive.</p>
Technische Beratung	<p>Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren technische Bearbeitung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. Sollen Untergründe bearbeitet werden, die in dieser Technischen Information nicht aufgeführt sind, ist es erforderlich, mit uns oder unseren Außendienstmitarbeitern Rücksprache zu halten. Wir sind gerne bereit, Sie detailliert und objektbezogen zu beraten.</p>
Technischer Beratungsservice	<p>Tel.: +49 6154 71-71710 Fax: +49 6154 71-71711 E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de</p>

### Technische Information Nr. 860 · Stand: Mai 2026

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Gültigkeit hat nur die Technische Information in ihrer neuesten Fassung. Überzeugen Sie sich bitte ggf. über die Aktualität dieser Fassung auf [www.disbon.de](http://www.disbon.de).