

1k Zinkstaubgrundierung

Grundbeschichtung für Metalle mit hervorragenden Rostschutzeigenschaften.



Produktinformationen

Verwendungszweck	Hochwertige Grundbeschichtung mit als galvanischer Rost-Rostschutzlack. Das metallische Zinkpulver wirkt als Operanode. Durch korrosive Medien wird es langsam in eine wasserunlösliche Zinkoxidschicht umgesetzt, was den Grundwerkstoff vor weiteren Angriffen schützt.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none">- galvanischer Korrosionsschutz- auch bei Kratzern in der Lackschicht noch wirksam- Zinkstaub mit hoher Reinheit- zum Ausbessern verzinkter Teile, elektrisch schweißbar- hohe mechanische Belastbarkeit bei lang anhaltendem Schutz
Materialbasis	schnelltrocknende Epoxyester-Kombination
Gebindegrößen	1 Liter oder 3 Liter Gebinde
Farbtöne	grau
Glanzgrad	matt
Lagerung	Kühl. Gebinde dicht verschlossen halten.
Technische Daten	Viskosität: leicht thixotrop Dichte: ca. 2,7 g/ccm VOC: ca. 405 g/Liter
Kennzeichnung	Flammpunkt: über 21 °C VbF: entfällt Gefahrstoffverordnung: entzündlich ADR/GGVE: Klasse 3/Ziffer 31 c Nähre Angaben zu der Kennzeichnung und den Inhaltsstoffen finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altlacke abgeben.

Technische Informationen 1k Haftprimer/Metallgrund/Rostschutz

Verarbeitung	
Geeignete Untergründe	Blankes oder gesandstrahltes Metall. Der Untergrund muss frei von Fett, Staub, Ölen oder sonstigen Verunreinigungen sein. Lose alte Anstriche müssen entfernt werden. (Testen Sie die Verträglichkeit, wenn Sie alte Anstriche überstreichen.)
Auftragsverfahren	Die Grundierung lässt sich Streichen, Rollen oder Spritzen. Die Grundierung ist verarbeitungsfertig eingestellt. Im Bedarfsfall lässt sich die Grundierung mit max 5 % Verdünnung verdünnen. (Testen Sie vorher unbedingt auf Verträglichkeit.)
Verbrauch	Verbrauch ca. 200 g/qm bei einer Trockenschichtdicke von 40 µm. Der Verbrauchswert ist ein Anhaltswert, der je nach Untergrund abweichen kann. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.
Verarbeitungsbedingungen	Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur: mindestens 5 °C
Trocknung	Bei 20 ° C Temperatur - staubtrocken nach ca. 10 Minuten - Griffestrocknung auch da. 15-20 Minuten
Trockenfilmstärke	Schichtdicke etwa 40 µm. Dieser Wert kann nach Art des Applikationsverfahrens leicht variieren.
Überlackierbarkeit	Vor dem Überstreichen gründlich reinigen (insbesondere nach Lagerung im Freien). Unter speziellen Umständen kann Anrauen sein, um ausreichende Zwischenhaftung sicherzustellen. Überlackierung nass in nass nach max 30 Min. oder erst wieder nach 24 Stunden.
Werkzeugreinigung	Nach Gebrauch Werkzeuge mit Kunstharzverdünnung oder Terpentinersatz reinigen.