

TECHNISCHES DATENBLATT

Korrosionsschutzlack Zink 300

Art.-Nr. 0892 200

VE: 1 / 6

Schützt dauerhaft vor Korrosion

Zink 300 ist korrosionsfest gegen atmosphärische Einflüsse. Die Schutzwirkung beruht auf dem elektrochemischen Verhalten des metallischen Zinkstaubs. In der Atmosphäre oxidiert dieser als erstes und schützt dadurch die darunterliegende Eisenkonstruktion. Der kathodische Korrosionsschutz verhindert eine Unterrostung des Anstrichs. Die Aluminiumpigmentierung gewährleistet ein zinkähnliches Aussehen des Anstrichs, verbunden mit einer hohen Oberflächenverdichtung des Trockenfilms.



Inhalt	500 ml
Inhaltsgewicht	1045 g
Chemische Basis	Gebundener metallischer Zinkstaub
Farbe	Silberfarben
Trockenzeit Bedingung	bei 20 °C
Verarbeitungstemperatur min./max.	-25 bis 40 °C
Durchtrocknung max.	3 d
Durchtrocknung min.	2 d
Trockenzeit	15 min
Dichte	2,09 g/cm ³
Dichte Bedingung	bei 20 °C
Temperaturbeständigkeit max.	300 °C
Griffestigkeit min.	45 min
Lagerfähigkeit ab Herstellung	12 Monate

Anwendungsgebiet

Stahlbau, Schiffsbau, Schmieden, Schlossereien und Fahrzeugbau.
Zink 300 ist zum Ausbessern von Schadstellen an verzinkten Flächen und Schweißnähten geeignet.
Es ist keine Zinkstaubgrundierung für den schweren Korrosionsschutz.

Anwendungsinformationen

Der Korrosionsschutz ist von dem gewählten Gütegrad der Untergrundvorbehandlung abhängig. Eine gute Vorbehandlung erhöht die Lebensdauer des Anstrichsystems. Alle Stoffe, die den Anstrich schädigen bzw. seine Haftung auf dem Untergrund beeinträchtigen, sind zu entfernen. Der Untergrund muss metallisch blank, trocken, staub- und fettfrei sein.
Die Verarbeitung kann durch Streichen und konventionelles oder luftloses Spritzen erfolgen.

TECHNISCHES DATENBLATT

Streichen:

Zink 300 ist streichfertig eingestellt. Vor der Verarbeitung umrühren. Damit die Ausbesserungsstelle nicht die Schwachstelle der verzinkten Konstruktion ist, muss gemäß EN ISO 1461 die Schichtdicke des Ausbesserungsfilms um 30µm höher sein als die örtliche Dicke des Zinküberzugs. Pro Anstrich sind ca. 40 µm Trockenfilmdicke erreichbar. Weiterhin sollte der Ausbesserungsanstrich die Feuerverzinkung mindestens 1cm überlappen.

Luftspritzen:

1,8-2,0 mm Düse, bei ca. 3-4 bar Eingangsdruck, ggf. geringfügig Verdünnung zusetzen.

Airless-Spritzen:

Für die Airless-Verarbeitung sollten Geräte mit einer Verdichtung von 1:30 und höher verwendet werden. Eingangsdruck mindestens 4-5 bar, Spritzdruck ca. 200 bar, Spritzdüse 0,5-0,7 mm.

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.