

Zinksaubesserung

Technisches Datenblatt

Erstellungsdatum: 05.05.2015 - Seite 1/1



Im Farbton Feuerverzinkung

WEICON Zinksaubesserung ist ein aktiver Korrosionsschutz für alle metallischen Oberflächen, der im Farbton der Feuerverzinkung angeglichen ist.

Bei WEICON Zinksaubesserung lagern sich plättchenförmige Metallpigmente (Flakes) parallel zur Oberfläche in mehreren, räumlich versetzten Schichten auf dem Untergrund ab (Schindeleffekt).

Dadurch wird die Oberfläche länger vor eindringender Feuchtigkeit geschützt. In Verbindung mit der gleichzeitigen elektrochemischen Wirkung wird ein optimaler Korrosionsschutz erreicht.

Technische Daten

Farbton / Glanzgrad	Feuerverzinkt/metallisch glänzend
Bindemittel	Alkydharz
Pigment	Zink- und Aluminiumpigmente (D50 25 µm)
Pigmentreinheit	ca. AL 99,5 % und ZN 99,9%
Spezifisches Gewicht	1,25 g/cm³
Metallanteil im Trockenfilm	ca. 58,5 %
Viskosität (DIN EN ISO 2431)/Konsistenz	ca. 70 s 4mm/ streichfähig
Verarbeitungstemperatur	+18 bis +30 °C
Verbrauch	ca. 120 ml/m²
Spritzkonsistenz	10-20 % Universalverdünnung
Staubtrocken nach	60 Min.
Durchgehärtet nach	12 h
Überlackierbar/überspachtelbar nach	12 h
Endhärte nach	48 h
Mindestschichtstärke	30 µm
Gitterschnitt (DIN 53151)	Kennwert GT 0 bis GT 1
Salzsprühtest (DIN 50021, DIN EN ISO 9227)	200 h
Dornbiegeversuch, Dorn 5 mm (DIN EN ISO 1519)	keine Haarrissbildung
Temperaturbeständigkeit (Endhärte)	ca. + 240 °C
Grundierung	nicht erforderlich
Lagerstabilität	12-18 Monate
Einstufung gem. Richtlinie 2004/42 EG Kat. "A/I"	< 500g/l VOC

Oberflächenvorbehandlung

Werkstoffoberflächen reinigen und entfetten mit Sprühreiniger S. Bei empfindlichen, nichtmetallischen Werkstoffen sollte WEICON Oberflächen-Reiniger verwendet werden.

WEICON Metallpigment-Beschichtungen sollten spätestens eine Stunde nach der Vorbehandlung durch z.B. Sandstrahlen, Schleifen, Reinigen oder Entfetten aufgetragen werden. Temperaturunterschiede zwischen der Oberfläche und der Luft sollten möglichst gering sein, da sonst die Gefahr von Schweißwasserbildung (Taupunkt +7°C) besteht.

Verarbeitung

Die Gebinde auf Raumtemperatur (+20°C) bringen und den Bodensatz gut aufrühren. WEICON Metallpigment-Beschichtungen mit Pinsel oder Rolle gleichmäßig auftragen. Während der Verarbeitung in regelmäßigen Abständen umrühren, damit der Wirkstoff homogen bleibt. Alternativ ist auch eine Verarbeitung per Spritzpistole möglich (Spritzkonsistenz siehe Technische Daten).

Hohe Verarbeitungstemperaturen bis max. +30°C und niedrige Luftfeuchtigkeit begünstigen ein gleichmäßiges Streichbild und eine optimale Oberflächenstruktur.

WEICON Metallpigment-Beschichtungen können auch auf Oberflächen mit Temperaturen bis -10°C aufgebracht werden. Bei Temperaturen im negativen Bereich weist die Oberfläche eine etwas schlechtere Struktur auf. Aufgrund der nur sehr zögerlich verdunstenden Lösemittel und langsameren Aushärtung, neigt der aufgetragene Lack an senkrechten Flächen stark zur "Tränen-Bildung".

Lagerung

Von Zündquellen fernhalten - Nicht rauchen. Maßnahmen gegen elektrostatische Aufladung treffen. In Originalverpackung dicht geschlossen halten. Nicht zusammen mit brennbaren Stoffen lagern. Behälter an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahren. Vor Erwärmung/Überhitzung schützen.

Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch darauf ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

Sicherheit und Gesundheit

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern (www.weicon.de) zu beachten.

WEICON GmbH & Co. KG (Headquarter)

Königsberger Str. 255 · DE-48157 Münster
P.O. Box 84 60 · DE-48045 Münster
Germany

Tel. +49 (0) 251 / 93 22-0
Fax +49 (0) 251 / 93 22-244
Fax +49 (0) 251 / 93 22-233 Export
www.weicon.de · info@weicon.de

WEICON Middle East L.L.C.

Jebel Ali Ind Area 3 · P.O. Box 118 216
Dubai · U.A.E

Phone +971 4 880 25 05
Fax +971 4 880 25 09
Mobile +971 50 545 99 83
www.weicon.ae · info@weicon.ae

WEICON Inc.

20 Steckle Place · Unit 20
Kitchener · Ontario · N2E 2C3
Canada

Phone +1 519 896 5252
Fax +1 519 896 5254
Cell +1 519 590 5168
www.weicon.ca · info@weicon.ca

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.

Yenibosna Mahallesi Yalçın Koreş Caddesi
Arıfağa Sokak No: 29 Kat: 3
34530 Yenibosna – İstanbul Turkey
www.weicon.biz.tr · info@weicon.biz.tr

WEICON Romania SRL

Str. Depozitelor 22
540240 Targu Mures, jud. Mures Romania
www.weicon.com · office@weicon.com