

## Zink-Flake DUNKEL

Zink-Flake DUNKEL

**Artikel-Nr.:** 3198

**Werkstoff:** Epoxidharzester, aktiv pigmentiert mit Reinzink in Schuppenform.

**Einsatzgebiet:** Verzinkte Oberflächen mit kleinen Fehlstellen. Zum vollwertigen Schutz von nachträglichen Schweißnähten sowie später angebrachten Teilen vor Korrosion. Hochwertiger Korrosionsschutz für Stahl, Eisen und Guss als Grund- oder Einschichtbeschichtung.  
Klima- und Lüftungsbau, Metall- und Stahlbau, verzinkte Teile jeder Art und wärmeleitende Teile, auch in Bereichen mit hoher Feuchtebelastung.  
**Geeignet nach DIN EN ISO 1461.**

**Eigenschaften:** **PHARMOL: Zink-Flake DUNKEL** besitzt einen metallisch-dunkelsilbernen Glanz (ca. RAL 9007), der von abgewittertem Zink optisch kaum zu unterscheiden ist. Der Zinkanteil beträgt 100% im Pigment und schützt zuverlässig vor Korrosion. Die Beschichtung ist außerordentlich haftfest und widersteht Temperaturen von -30°C bis +300°C. Die ausgehärtete Beschichtung ist sehr gut abriebfest und kann problemlos mit weiteren Beschichtungen auf 1K- und 2K-Basis sowie Pulverlacken überschichtet werden (Vorversuche durchführen!). Nach vollständiger Aushärtung ist die Beschichtung hervorragend feuchtebeständig, auch gegen verdünnte Säuren und Laugen. Exzellenter Korrosionsschutz (>600 Stunden Salzsprühstest). **PHARMOL: Zink-Flake DUNKEL** muss nicht überlackiert werden und bietet bei sachgerechter Anwendung und Verarbeitung einen Schutz vor Abblättern und Korrosion von **garantierten mindestens 10 Jahren!**  
Punktschweißbar bis ca. 20 µm Schichtdicke.  
Dunkelt bei Außenbewitterung geringfügig nach.

### Anwendung:

**Vorbehandlung:** Der Untergrund muss sauber, trocken, frei von Staub, Öl, Fett, Silikon sowie anderen, den Verbund und die Haftung störenden Rückständen sein. Korrosionsprodukte wie z.B. Rotrost an Stahl oder Weißrost an Zink grundsätzlich mechanisch bis zum intakten Untergrund entfernen. Der Untergrund muss möglichst rau und tragfähig sein.

**Großflächige Beschichtung auf Stahl, Eisen und Guss:** In 1-3 Schichten auftragen. Die Gesamttrockenfilmdicke soll 60-120 µm (TFD) betragen, je nach Beanspruchung.

**Punktueller Ausbesserung auf verzinktem Untergrund:** In 1-3 Schichten auftragen. Nach DIN EN ISO 1461 soll die Trockenfilmdicke (TFD) des Ausbesserungsfilms mind. 100 µm betragen.  
Gleichzeitig die intakte Verzinkung um mind. 1 cm überlappend mitbeschichten.

