

Zink-Alu BRILLANT

Zink-Alu BRILLANT

Artikel-Nr.: 3203

Werkstoff: Epoxidharzester, aktiv pigmentiert mit Zink und Aluminium in Schuppenform.

Einsatzgebiet: Verzinkte Oberflächen mit kleinen Fehlstellen, wenn der Schwerpunkt der Ausbesserung auf eine brillante, metallisch spiegelnde Optik gelegt wird.
Klima- und Lüftungsbau, Metall- und Stahlbau, verzinkte Teile jeder Art und wärme-führende Teile.
Geeignet nach DIN EN ISO 1461.

Eigenschaften: **PHARMOL: Zink-Alu BRILLANT** besitzt einen optisch strahlenden, metallisch-hell-silbernen Glanz. Der Zinkanteil beträgt ca. 10% im Pigment. Die Beschichtung ist sehr haftfest und widersteht Temperaturen von -30°C bis +300°C. Die ausgehärtete Beschichtung ist gut abriebfest und kann mit weiteren Beschichtungen auf 1K- und 2K-Basis sowie Pulverlacken überschichtet werden (Vorversuche durchführen!). Nach vollständiger Aushärtung ist die Beschichtung sehr feuchtebeständig, auch gegen verdünnte Säuren und Laugen. Guter Korrosionsschutz mit Schwerpunkt auf optischen Eindruck (>500 Stunden Salzsprühstest).
PHARMOL: Zink-Alu BRILLANT muss nicht überlackiert werden.
Punktschweißbar bis ca. 20 µm Trockenfilmdicke.
Dunkelt bei Außenwitterung 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: Je nach Beanspruchung empfehlen wir das Aufbringen einer geeigneten 1K- oder 2K-Grundierung. **PHARMOL: Zink-Alu BRILLANT** in 1-2 Schichten auftragen. Die Trockenfilmdicke (TFD) soll 60-80 µm betragen, je nach Beanspruchung.

Punktuelle 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.

