

Zink-Flake HELL Zink-Flake HELL

Artikel-Nr.:	3214
Werkstoff:	Epoxidharzester, aktiv pigmentiert mit Reinzink und Aluminium, beides 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 Grauguss 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 HELL besitzt einen metallisch-hellsilbernen Glanz (ca. RAL 9006), der von Frischverzinktem optisch kaum zu unterscheiden ist. Der Zinkanteil beträgt ca. 70% 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 absolut 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 Salzsprühtest). PHARMOL: Zink-Flake HELL 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 nach.
<u>Anwendung:</u>	
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 sind grundsätzlich mechanisch bis zum intakten Untergrund zu 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.
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.

