

Zinkstaub-Grund

Artikel-Nr.:	2008	Zinkstaub-Grund
Werkstoff:	Epoxidharzester, aktiv pigmentiert mit Reinzink in Kugelform.	
Einsatzgebiet:	Spritzverzinkte Oberflächen mit kleinen Fehlstellen. Zum vollwertigen Schutz von nachträglichen Schweißnähten sowie später angebrachten Teilen vor Korrosion. Klassischer, hochwertiger Korrosionsschutz für Stahl, Eisen und Guss als Grundbeschichtung. Für Ausbesserungsarbeiten an Bauteilen mit beschädigten 1K- und 2K- Zinkstaubbeschichtungen. Allgemeiner Metall- und Stahlbau, auch für wärmeleitende Teile in Bereichen mit erhöhter Feuchtebelastung. Geeignet nach DIN EN ISO 1461.	
Eigenschaften:	PHARMOL: Zinkstaub ist dunkelgrau, ca. RAL 7005. Der Zinkanteil beträgt 100% im Pigment und schützt zuverlässig vor Korrosion. Die Beschichtung entfaltet nur auf gestrahltem Untergrund (min. Sa 2.5) seine volle Haftung zum Untergrund sowie seine elektrochemische Schutzwirkung. Die Beschichtung widersteht Temperaturen von -30°C bis +300°C. Die ausgehärtete Beschichtung ist abriebfest und kann mit weiteren Beschichtungen auf 1K- und 2K-Basis sowie Pulverlacken überschichtet werden (Vorversuche durchführen!). Nach vollständiger Aushärtung ist die Beschichtung feuchtebeständig. Sehr guter Korrosionsschutz (>500 Stunden Salzsprühstest). Punktschweißbar bis ca. 20 µm Trockenfilmdicke (TFD). Herstellung: Gemäß Bundesbahn-Richtlinie DB-TL 918300 Blatt 4 mit über 94% Zinkanteil.	
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 Spritzverzinktem grundsätzlich mechanisch bis zum intakten Untergrund entfernen. Der Untergrund muss rau und tragfähig sein. Bei der Verwendung von PHARMOL: Zinkstaub als ganzflächige Grundbeschichtung empfehlen wir <u>in jedem Fall</u> Strahlen des Untergrundes mit einem Reinheitsgrad von min. Sa 2.5.	
Großflächige Beschichtung auf Stahl, Eisen und Guss:	In 1-2 Schichten auftragen. Die Gesamttrockenfilmdicke soll 40-80 µm (TFD) betragen, je nach Beanspruchung und Rautiefe.	
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.	

Technisches Merkblatt



Technische Daten:

Lieferform:	Streichfertige Einstellung und als Spray		
Gebindegrößen:	0,25 ltr., 0,50 ltr., 1,0 ltr., 2,5 ltr., 25 kg bfn., Spray: 400 ml		
Spez. Gewicht:	ca. 2,4 kg / ltr.		
Verdünnung:	PHARMOL: Universal-Verdünnung]]	0-5 % je nach Bedarf
	PHARMOL: Nitro Universal-Verdünnung		
Verarbeitung:	Streichen, Walzen, Spritzen		
Empfohlene Schichtdicke:	ca. 20 - 80 µm Trockenfilm Gesamtschichtdicke ca. 20 - 60 µm Trockenfilm pro Arbeitsgang		
Ergiebigkeit: (theoretisch; 40 µm TFD)	ca. 5 m ² / kg; ca. 80 ml / m ²		
Trocknung: (20°C; 40 µm TFD)	staubtrocken:	ca. 30 Min.	
	griffest:	ca. 2 Std.	
	transportfähig:	ca. 6 Std.	
	ausgehärtet:	mehrere Tage	
Überlackierbarkeit:	mit sich selbst nach ca. 30 Minuten mit geeigneten Folgesystemen nach mehreren Tagen, sobald vollständig ausgehärtet (Vorversuche durchführen!)		
Farbton:	dunkelgrau (ca. RAL 7005)		
Glanzgrad:	matt		
Temperatur- beständigkeit:	-30°C bis +300° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert)		
Flammpunkt:	> 26° C; All		
Artikel-Nr.:	PHARMOL: Zinkstaub-Grund		2008

Mit Ausgabe dieses Merkblattes verlieren alle vorangegangenen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die in dieser Beschreibung enthaltenen Angaben sind Produktinformationen. Sie stellen allgemeine Hinweise nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Prüfungen dar, berücksichtigen jedoch nicht den konkreten Anwendungsfall. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.

Bei Fragen: fon: +49 (0)9073 / 95 84-0 fax: +49 (0)9073 / 95 84-40 mail: mail@pharmol.de