



HAERALKYD 1K-Zinkstaubfarbe K002750

Beschreibung: HAERALKYD 1K-Zinkstaubfarbe basiert auf einem hohem Zinkanteil. Die Grundierung zeichnet sich durch gute mechanische Widerstandsfähigkeit bei hohem Korrosionsschutz aus. Desweiteren ist die Beschichtung wetter- und wasserfest. Eine sehr gute kathodische Schutzwirkung ist gegeben, ebenso ist die Beschichtung für Temperaturbelastung bis 180 °C trockene Hitze ausgelegt.

Bindemittelbasis: Epoxidharzester
Empfohlene Anwendung: Sowohl als Shop-Primer, als auch als korrosionsschützende Grundierung im mittleren Korrosionsschutz.

Produktspezifische Daten

Farbton: Zinkgrau
Glanzgrad: stumpfmatt
Lieferviskosität: ca. 37 s im 6 mm DIN-Auslaufbecher
Festkörper: ca. 87 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251
Dichte: ca. 3,0 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1
Lagerfähigkeit: 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung: gut aufrühren
Verdünnung: KH-Spritz- und Streichverdünnung V004992
Trägermaterial: gestrahlter Stahl
Untergrundvorbehandlung: Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub, Fett, Öl, Trennmittel und Korrosionsprodukten sein. Altanstriche vollständig entfernen. Das Anlegen einer Probefläche wird empfohlen. Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944 Teil 4. Schweissperlen sind zu entfernen und Schweissnähte und scharfe Kanten sind zu glätten. Falls aus technischen Gründen eine Strahlentrostung nicht möglich ist, muss mit anderen mechanischen Hilfsmitteln wie Drahtbürsten, Rotationsbürsten, Schleifgeräten etc. gearbeitet werden. Bei dünnwandigen Metallteilen kann eine Vorbehandlung auch mittels chemischer Beizen vorgenommen werden.
Applikation: Spritzen konventionell, Airless und Airmix; streichen und rollen
Verarbeitungsviskosität: Airless und Airmix: unverdünnt, max. mit 3 % V004992 verdünnen
 Luftzerstäubung: mit ca. 5 % V004992 verdünnen
 Streichen und walzen: unverdünnt, max. mit 3 % V004992 verdünnen
Verarbeitungstemperatur: Die Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 5 °C, max. 25 °C, mind. 3 °C über dem Taupunkt. Die Temperatur des Beschichtungsmaterials sollte bei mind. 10 °C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.
Trocknung:
 bei 50 µm TSD: staubtrocken: nach 1 Stunde
 transportfähig: nach 16 Stunden
 bei 20 °C und 65 % r.F.: Die Trocknung ist sehr stark von der Schichtdicke abhängig. Forcierte Trocknung bei 60 °C ist nach der Abluftzeit von etwa 15 Minuten bei RT möglich.
Theoretische Ergiebigkeit: ca. 4 m²/kg bei 50 µm Trockenschichtdicke (TSD)
Naßfilmdicke pro Auftrag: 120 µm, ergibt ca. 70 µm TSD. Wir empfehlen eine TSD von 50 - 80 µm pro Arbeitsgang.
Standvermögen: ca. 200 µm
Überlackierbarkeit: nach der Trocknung von mind. 5 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 50 µm kann die Grundierung mit sich selbst oder einem passenden Decklack überlackiert werden.
 Beim Überlackieren mit aromatenhaltigen Lacken wie z.B. K005975 kann bei Trockenschichtdicken < 40 µm (oder an Lackfehlstellen) nach 24 Stunden ein Hochziehen/Runzelbildung des Lackfilmes auftreten. Nach einer Zwischentrocknungsphase von mindestens zwei Tagen, sind auch solche Schichten gut überlackierbar.

K002750

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Geeignete Deckmaterialien:	HAERALKYD 1K-Korrosionsschutzgrundierungen wie z.B. K002770 HAERALKYD Deck- und Einschichtlacke der Serien K4, K5 und K7, speziell auch mit Eisenglimmer.
Sicherheitstechnische Angaben:	siehe Sicherheitsdatenblatt
Besondere Hinweise:	Wenn Schweiß- und Schneidarbeiten vorgesehen sind, sollte die maximale Trockenfilmstärke nicht über 20 µm liegen. Nach erfolgter Schweißung: die Schweißnähte mit Vacu-Plast-Gerät reinigen und mindestens 30 µm Trockenschicht von K002750 aufbringen. Die beim Schweißen oder Schneiden auftretende ZnO-Konzentration hängt immer von der vorhandenen Schichtstärke der 2K-Zinkstaubfarbe ab. Unterhalb von 25 µm liegt im allgemeinen auch der MAK-Wert für ZnO unter dem zulässigen 5mg/m ³ . Es empfiehlt sich basische Elektroden bzw. basische Schweißpulver zu verwenden. Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden.

Diese Information wurde nach dem neuesten Stand der Arbeitstechnik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethode ausserhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Bei Neuauflage dieses Merkblattes verlieren die vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.

Haering GmbH · Mühlstraße 2-10 · 74199 Untergruppenbach-Unterheinriet

Tel: 07130/4702-0 · Fax: 07130/4702-10 · www.haering.de