

FEYCOZINK 291 - 1K- Ethylsilikat Zinkstaub

BESCHREIBUNG

Produkttyp	Einkomponentige, lösemittelarme Ethylsilikat -Zinkstaubgrundierung
Anwendungsgebiet	Sehr weites Anwendungsgebiet, vor allem für stark beanspruchte Objekte im Stahlhoch- und Stahlwasserbau, wo es auf Langzeitschutz gegen Feuchtigkeit und aggressive Medien ankommt.
Untergrund	Gestrahelter Stahl nach EN ISO 12944 Teil 4 Reinheitsgrad Sa 2½ Rauheit mittel (G) nach ISO 9503-1 Bei Wasserbelastung Sa 3
Eigenschaften	Ausgezeichneter Korrosionsschutz auf Stahl auch auf Kanten, Graten und Fehlstellen durch kathodische Schutzwirkung, rasche Trocknung, sehr gute Haftung auf gestrahltem Untergrund, Dauertemperaturbelastbarkeit bis 420°C, schockresistent bei Temperaturwechselbeanspruchung feuchtigkeitshärtend

Beständigkeiten

Industrieatmosphäre	+
Meeratmosphäre	+
Unterwasser-Beanspruchung	-
Kondenswasser-Beanspruchung	+
Heißwasser-Beanspruchung	-
mechanische Beanspruchung	+
Temperatur-Beanspruchung trocken bis	420°C*
Säuren	-**
Laugen	-**
Öle und Fette	±

* begrenzt durch den Schmelzpunkt vom Zinkstaub

** Zink reagiert mit starken Säuren und Laugen, weshalb eine Verwendung außerhalb des pH-Bereichs von 5 – 9 nicht möglich ist

Farbton grau

Glanzgrad matt

TECHNISCHE DATEN

Festkörpergehalt ca. 90 %

Festkörpervolumen ca. 63 %

Dichte 3,1 g/ml

FEYCOZINK 291 - 1K- Ethylsilikat Zinkstaub

Theoretische Ergiebigkeit bei 70µm TSD	ca. 340 g/m ² → 3 m ² /kg Die praktische Ergiebigkeit ist infolge von Verlusten, bedingt durch Applikationsart, Rauigkeit des Untergrundes und Arbeitsbedingungen, immer geringer.
Lieferviskosität bei 20° C	30 - 40 dPas, thixotrop
Lagerfähigkeit	6 Monate in verschlossenen Originalbinden bei trockener und kühler Lagerung (10 - 30°C)

VERARBEITUNG

Untergrund-vorbehandlung **Allgemein:** Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Altanstriche restlos entfernen.

Stahluntergründe: Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} gemäß EN ISO 12944 Teil 4, bei Wasserbelastung Sa 3. Strahlentrostung mit kantigem Strahlmittel Rauheit mittel (G) nach ISO 8503-1 sowie eine Rautiefe von 40 – 50 µm

Verdünnung	110-601	Universalverdünnung schnell
	110-603	Universalverdünnung langsam für Airlessverarbeitung
	Aromatenfrei:	
	110-611	Universalverdünnung schnell
	110-613	Universalverdünnung langsam zum Streichen

Sollschichtdicke 50 – 70 µm normalschichtig
80 - 100 µm dickschichtig in einem oder zwei Arbeitsgängen
Die maximale Schichtdicke darf **100 µm (trocken) nicht überschreiten**, es besteht sonst die Gefahr einer Rissbildung (Zinkbruch)!

Applikation	Pinsel / Rolle	Spritzen, Luftdruck	Spritzen, Airless
Zugabe Verdünnung	nach Bedarf	10 - 15 %	5 - 10 %
Düse		1,3 – 1,8 mm	0,28 – 0,35 mm
Druck		3,5 – 4,5 bar	> 150 bar

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten ermittelt werden.

Lufttrocknung TG = Trockengrad nach DIN 53 150	TG 1 staub trocken	TG 4 griffest	TG 6 über- lackierbar	durch- getrocknet	voll ausgehärtet
bei 10°C u. 65% rel. LF	30 min	60 min	24 h	48 h	7 d
bei 20°C u. 65% rel. LF	5 – 10 min	20 min	4 h	24 h	7 d
bei 20°C u. 50% rel. LF	30 min	60 min	24 h	48 h	7 d

FEYCOZINK 291 - 1K- Ethylsilikat Zinkstaub

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit (LF) und einer Trockenschichtdicke von ca. 70 µm. Bei geringerer Temperatur und/oder Luftfeuchtigkeit verlängert sich der Überbeschichtungsintervall.

Überlackierbarkeit	Mit allen handelsüblichen 1K- und 2K-Lacken überlackierbar, mit Ausnahme von ölhaltigen Alkydharzlacken.
Verarbeitungs-Hinweise	Vor Verarbeitung soll die Farbe mit mechanischem Rührwerk gut durchmischt werden. Während der Verarbeitungspausen ist der Farbbehälter abzudecken, um Hautbildung zu vermeiden (Inhalt reagiert mit Luftfeuchtigkeit). Zur raschen Aushärtung ist eine rel. Luftfeuchtigkeit von mindestens 50% notwendig. Außerdem sollte die Temperatur beim Auftrag der Farbe möglichst unter 30°C liegen. Zu niedrige Feuchtigkeit und/oder zu hohe Temperaturen beim und unmittelbar nach dem Auftrag können unvollständige Härtung der Farbe bewirken (weiche, brüchige Schichten).
Reinigung der Arbeitsgeräte	Sofort nach Beendigung der Arbeiten sind die Geräte mit Lösemittel/ Verdünnung zu Reinigen. Wenn die Farbe bereits geliert/getrocknet ist, kann sie nur mit Lauge gelöst werden.

SONSTIGE HINWEISE

FEYCOZINK 291 ESI-Zinkstaub darf nicht mit Alkydharzlacken oder ölhaltigen Beschichtungsstoffen überschichtet werden. Nicht unter 5°C und **nicht unter 50% rel. Luftfeuchtigkeit verarbeiten!** Vor der Decklackierung muss eventuell gebildeter Weißrost, z.B. durch Heißdampfreinigung, entfernt werden. FEYCOZINK 291 ESI-Zinkstaub ist beständig gegen die meisten wasser- und säurefreien Lösemittel. Der trockene Anstrichfilm ist anorganischer Natur und daher beständig gegen sehr hohe Temperaturen.

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Berater Tätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.

Freigegeben durch: KanM