

HENEKOTE Zinkstaubfarbe

PRODUKTBESCHREIBUNG

Hochwertige zweikomponentige Korrosionsschutzgrundierung auf Epoxidharzbasis für Eisen und Stahl.

HENEKOTE Zinkstaubfarbe ist schlag- und stoßfest, verhindert Unterrostungen durch kathodischen Rostschutz und bei Dauerbelastung bis 150°C Temperaturbeständig, kurzzeitig bis 180°C.

ANWENDUNG

2K Grundierung für sandgestrahlten Stahl im Brückenbau, Kohlgruben oder Industriebereich.

Als hochwertige Korrosionsschutzbeschichtung für Bauwerke unter Beachtung der Richtlinie ÖNORM EN ISO 12944-1 geeignet.

TECHNISCHE DATEN

Bindemittelbasis:	Epoxidharz
Dichte:	3,1 – 3,3 g/cm ³ bei 20°C
Farbton:	Grau
Lieferviskosität:	thixotrop
Festkörper (Gew.%):	87 – 91 %
Festkörper (Vol.%):	58 – 62 %
Theoretische Ergiebigkeit:	14 – 16 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
VOC:	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j): 500 g/l Dieses Produkt enthält maximal 400 g/l VOC

VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbehandlung:	Der Untergrund muss fachgerecht vorbehandelt (staubfrei und trocken) und frei von trennenden Substanzen (Fett, Silikon, Zunder, Walzhaut usw.) sein. Die Tragfähigkeit eventuell vorhandener Grundbeschichtungen ist zu prüfen. Rost muss mechanisch durch Schleifen, Bürsten oder Sandstrahlen entfernt werden. Die in EN ISO 12944-Teil 4 angeführten Richtlinien sind zu beachten. <u>Stahl:</u> Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2 ½ , Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3 Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner			
Verarbeitungsbedingung:	Nicht unter 0°C Objekt- und Umgebungstemperatur und/oder bei hoher Luftfeuchtigkeit (>80 %) verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Der Taupunkt muss mindestens 3°C unter der Objekttemperatur liegen.			
Verdünnung:	HENEVISK Verdünnung für HENEKOTE			
Auftragsart:		Druck (bar)	Düse (mm)	Verdünnung
	Luft/Fließbecher:	3 – 5	1,7 – 2,2	5 – 10%
	Airless/Airmix:	120 – 150	0,28 – 0,33	0 – 5%
	Streichen:			0 – 3%

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorhergehenden Angaben ihre Gültigkeit. Unsere schriftlichen Empfehlungen, technischen Merkblätter, Gebrauchsanweisungen etc. sind nach den heutigen Erkenntnissen, nach bestem Wissen und aufgrund eigener Versuche, Forschungsergebnisse und Praxiserfahrungen erstellt. Unsere anwendungstechnische Beratung ist unverbindlich. Dies betrifft auch Schutzrechte Dritter. Die Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte durch Ihre technisch versierten Fachkräfte liegt in Ihrer eigenen Verantwortung, da unsere Produkte dabei Faktoren unterliegen, die außerhalb unserer Beeinflussung stehen und die wir aufgrund ihrer Komplexität nicht beurteilen können. Dies erfordert auch eine Prüfung unserer Produkte auf deren Eignung in dem von Ihnen beabsichtigten Einsatzbereich. Hinweise bezüglich Einstufung, Toxizität und Schutzmaßnahmen entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt. Unsere Produkte sind fachgerecht, dicht verschlossen aufzubewahren und von Kindern fernzuhalten. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen.

	Die angegebenen Daten sind Richtwerte welche im Labor ermittelt wurden. Abweichungen sind je nach Einsatzzweck und Anwender möglich.
Auftragsmenge:	Die Auftragsmenge sowie die Anzahl der Anstriche richten sich nach der jeweiligen Anforderung.
Aufbauvorschlag:	3-Schicht-Aufbau auf Stahl: 1 x HENEKOTE Zinkstaubfarbe mit 60 – 80 µm TSD 1 x HENEKOTE Aktivfüller EGL EP mit 60 – 80 µm TSD 1 x HENEDUR 2K PU Einschicht* mit 50 – 60 µm TSD *Weitere Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.
Mischungsverhältnis:	20 Gew. oder 6,2 Vol. Teile HENEKOTE Zinkstaubfarbe 1 Gew. oder 1 Vol. Teil HENEKOTE Härterzusatz
Topfzeit:	24 Stunden
Trocknung:	<u>Objekttemperatur 20°C:</u> griffest: nach 3 – 6 Stunden überlackierbar: nach 24 Stunden
Reinigung der Arbeitsgeräte:	HENEVISK Nitro Verdünnung W

LAGERFÄHIGKEIT

Lack:	3 Jahre im verschlossenen Originalgebinde bei Lagertemperaturen zwischen +10 und 25°C
-------	---

WICHTIGE HINWEISE

- Vor Verarbeitung gut aufrühren.
- Härter gut einrühren.
- Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Eine Haftungsprüfung auf Originaluntergrund wird daher dringend empfohlen.
- Die Angaben beziehen sich auf Raumtemperatur (20°C / 65 % RF). Starke Abweichungen von dieser verursachen geänderte Eigenschaften des Lackes und können zu Fehllackierungen führen.

04.21/DB