

# HAERASIL Protect Zinkstaubgrund

hochhitzebest

S002750



**Beschreibung:** HAERASIL Protect Zinkstaubgrund ist eine zinkstaubhaltige Grundierung auf Silikonharz-Basis. Die Beschichtung zeichnet sich durch eine ausgezeichnete Haftung auf vorbereitetem Stahl aus und ist weitgehend unempfindlich gegen mechanische Einflüsse. Die volle Schutzwirkung von S002750 wird erst nach einer einstündigen Temperaturbelastung von + 200 °C erzielt. Eine Beständigkeit gegen aggressive Industrie- und Meerwasseratmosphäre, sowie eine Wetter-, Wasser- und Seewasserbeständigkeit ist gegeben. Die Beschichtung ist in dünner Schicht schweißfähig und weist eine Hitzebeständigkeit bis 500 °C auf.

**Bindemittelbasis:** Silikonharz-Basis  
**Empfohlene Anwendung:** Hochhitzebeständiger Korrosionsschutz, Grundbeschichtung für Stahlkonstruktionen, Öfen und Kamine im Innen- und Außenbereich.

## Produktspezifische Daten

**Farbton:** metallgrau  
**Glanzgrad:** matt  
**Lieferviskosität:** ca. 3000 mPas  
**Festkörper:** ca. 83 % nach DIN EN ISO 3251  
**Dichte:** ca. 2,8 g/cm<sup>3</sup> nach DIN EN ISO 2811-1  
**Lagerfähigkeit:** 3 Monate im ungeöffneten Originalgebände, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

## Verarbeitungsrichtlinien

**Vorbereitung:** gut aufrühren  
**Verdünnung:** V004981 Universalverdünnung  
**Trägermaterial:** Eisenmetalle und Stahl blank gestrahlt ( Sa 2½ ).  
**Untergrundvorbehandlung:** Für die Haltbarkeit eines Beschichtungssystems ist die Untergrund-Vorbehandlung ein sehr wichtiger Faktor. Bei Stahluntergründen sind Rost, Walzhaut, Fett, Schmutz und Reste alter Anstriche restlos zu entfernen. Mechanische Vorbehandlung durch Strahlentrostung mit Stahlkies ( Körnung 0,2 - 0,3 mm ). Entrostungsgrad "metallisch blank" Sa 2½ ist zwingend einzuhalten. Scharfe Stellen an Schweißnähten sind planzuschleifen. Falls aus techn. 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. Nach Bewitterung von Silikon-Zinkstaub ist die Oberfläche wegen auftretender Zinksalzbildung vor der Deckbeschichtung mit Hochdruckwaschen zu reinigen. Im übrigen gelten die Vorschriften der DIN EN ISO 12944. Dies ganz besonders, was das Verbot von Rostumwandlern und Penetriermitteln betrifft.  
**Applikation:** Airless-Verfahren: mit Mindestdruck 150 bar und Düsengröße 0,33 - 0,43 mm.  
 Druckluft-Verfahren: mit 4 - 5 bar und Düsengröße 1,6 - 2,0 mm.  
 Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.  
**Verarbeitungsverviskosität:** Airless-Verfahren: max. 5 % V004981 zugeben.  
 Druckluft-Verfahren: 5 - 10 % V004981 zugeben.  
**Verarbeitungstemperatur:** Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 5 °C, max. 25 °C, mind. 3 °C über Taupunkt. Die Temperatur des Beschichtungsmaterials sollte bei mind. 15 °C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.  
**Trocknung:** Staubtrocken: nach 1 Stunde  
 Griffest: nach 3 Stunden  
**bei 50 µm TSD**  
**bei 20 °C und 65 % r. F.** Die End Eigenschaften werden nach Aushärten von 1 Stunde bei 200 °C erreicht.  
 Überlackierbar nach 4 Stunden.

# S002750



<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	ca. 3,9 m <sup>2</sup> /kg bei 50 µm Trockenschichtdicke ( TSD )
<b>Empfohlene Schichtdicke:</b>	40 - 50 µm TSD, 75 - 95 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
<b>Geeignete Deckmaterialien:</b>	Silikon - Eisenglimmer - Zwischenbeschichtung der Serie S 5 und Silikon - Deckmaterialien hochhitzebeständig der Serie S 5
<b>Allgemeine Hinweise:</b>	Wenn Schweiß- und Schneidarbeiten vorgesehen sind, sollte die maximale TSD nicht über 20 µm liegen. Nach dem Schweißen die Schweißnähte mit Vacu-Plast-Gerät reinigen und mindestens 30 µm Trockenschicht von S002750 aufbringen. Die beim Schweißen oder Schneiden auftretende ZnO-Konzentration hängt immer von der Schichtdicke der Zinkstaubfarbe ab. Unterhalb von 25 µm liegt im allgemeinen auch der MAK-Wert für ZnO unter den zulässigen 5 g/m <sup>3</sup> . Es empfiehlt sich die Verwendung basischer Elektroden bzw. basischer Schweißpulver als Hilfsmittel. Die Beschichtung darf nicht der Hitze ausgesetzt werden bevor eine vollständige Durchtrocknung erfolgt ist ( mind. 12 Stunden bei 20 °C ).
<b>VOC-Wert:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt
<b>Sicherheitstechnische Angaben:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt
<b>Besondere Hinweise:</b>	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelaackierung geprüft werden. Die Luftfeuchtigkeit bei Applikation darf bei max. 85 % r.F. liegen. Trockenschichtdicken über 80 µm pro Auftrag sind zu vermeiden.

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](http://www.haering.de)**