

HAERAPOX 2K-Zinkstaubfarbe A002790

grau - hochhitzebeständig

Beschreibung: Zweikomponentige Zinkstaub-Grundbeschichtung für gestrahlten Stahl. Nach Aushärtung entstehen widerstands-fähige, harte Filme mit hervorragendem Korrosionsschutz bei entsprechendem Beschichtungsaufbau. Die Beschichtung zeigt sehr gute Haftung auf vorbereitetem Stahl, ist weitgehend unempfindlich gegen mechanische Einflüsse und bietet nach vollständiger Aushärtung, in Kombination mit geeigneten Deckbeschichtungen, höchsten Korrosionsschutz. Des Weiteren bietet die HAERAPOX 2K-Zinkstaubfarbe als Teil eines geeigneten Korrosionsschutz-Beschichtungssystems, eine hervorragende Wetter-, Wasser- und Seewasserbeständigkeit und gute Lösungsmittelbeständigkeit nach vollständiger Durchhärtung. Sie ist weiterhin gut schweißfähig und hat eine Beständigkeit bis 350 °C trockene Hitze.

Bindemittelbasis: Epoxidharz / Polyisocyanatkombination

Empfohlene Anwendung: Als Grundierung im schweren Korrosionsschutz, z.B. für Industrieanlagen, Brückenkonstruktionen, Waggonbau, Schiffs- und Dockbau, Kanalisations- und Abwasseranlagen. Auch als Shopprimer einsetzbar.

Produktspezifische Daten

Farbton: Metallgrau

Glanzgrad: Matt

Lieferviskosität: Thixotrop, ca. 8000 mPas VT 500 E 30

Festkörper: Ca. 89 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

Volumenfestkörper: In Mischung ca. 47 %

Dichte: Ca. 3,4 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1

Temperaturbeständigkeit: Max. 350 °C bei trockener Hitze

Lagerfähigkeit: 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 10 - 25 °C.

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung: Gut aufrühren

Mischungsverhältnis: 100 : 7 mit Epox Härter A009055 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten.

Topfzeit: 3 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox Härter A009055

Verdünnung: Epox-Verdünnung V004958 oder Universalverdünnung V004981

Trägermaterial: Gestrahlte Stahluntergründe nach mit Reinheitsgrad Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944 Teil 4.

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 plan zu schleifen. 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 Zinkstaub ist die Oberfläche wegen auftretender Zinksalzbildung vor der Deckbeschichtung mit Hochdruckwaschen zu reinigen. Im übrigen gelten die Vorschriften der DIN EN ISO 12944.

Applikation: Airless-Verfahren: mit Mindestdruck 160 bar und Düsendröße 0,33 - 0,48 mm.
Druckluft-Verfahren: mit 4 - 5 bar und Düsendröße 2,0 - 2,5 mm.
Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.

Verarbeitungsverviskosität: Airless-Verfahren: verdünnen mit max. 3 % Epox-Verdünnung V004958 oder Universal-Verdünnung V004981. Luftzerstäubung: verdünnen mit ca. 5 % Epox-Verdünnung V004958 oder Universal-Verdünnung V004981.

Verarbeitungstemperatur: mind. 5 °C (Lack und Substrat), max. 35 °C, mind. 3 °C über dem Taupunkt.

Trocknung:
bei 60 µm TSD
bei 20 °C und 65 % r.F.

Staubtrocken: nach 30 Minuten
Griffest: nach 2 Stunden
Transportfähig: nach 12 Stunden
Durchgehärtet: nach 7 Tagen

