## **TECHNISCHE INFORMATION**



# 3945-C1 ALFAPOX Zinkstaub

### **PRODUKTBESCHREIBUNG**

2K-Epoxydharz-Zinkstaub-Korrosionsschutz-Grundierung gemäß DB-TL 918300 Blatt 87 für sandgestrahlte Stahlteile, bei denen höchste Ansprüche an Rostschutz gestellt werden. Hervorragende geeignet als Grundanstrich in einem Korrosionsschutz-Aufbau nach DIN EN ISO 12994-5 / Korrosionsschutzklasse bis C5 VH

### **ANWENDUNG**

Als Einsatzbereich kommen Korrosionsschutz-Anstriche auf allen Stahlkonstruktionen, Behältern, Tanks, Rohrleitungen, Maschinen usw. im Innen- und Außenbereich, unter der Erde, unter Wasser, in See- und Industrieklima und bei starkem Abrieb in Frage.

TECHNISCHE DATEN				
PRODUKT-TYP	2K-Epoxy-Reaktionsharz			
OBERFLÄCHE	Matt			
DICHTE	ca 2,45 kg/L			
FESTKÖRPERGEHALT	ca 80 Gew-%			
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT	-40 °C bis +200 °C			
LIEFERVISKOSITÄT	Leicht thixotrop			
MISCHUNG	10 Gew-Teile Lack zu 1 Gew-Teil Härter			
HÄRTERTYPE	ALFAPOX-Härter 1462-00			
TOPFZEIT	3 – 5 h / 20°C (reduziert bei erhöhter Temperatur			
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke Nass	Trocken	Fläche	
	60 µm	50 μm	3,5 m²/kg	
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und –bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile. Saugende Fläche können einen höheren Verbrauch bedingen			
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken Griffest Überlackierbar Ausgehärter	ca 20 Min ca 45 Min 8 - 12 h ca 24 h	
VERDÜNNUNG	ALFA-EP-V	ALFA-EP-Verdünnung 1000-EP		
FARBTÖNE	Grau			
PACKUNGSGRÖSSE	10 kg + 1 kg Härter			

### **VERARBEITUNG** FLÄCHENVORBEHANDLUNG Die Stahlflächen werden durch Sandstrahlen gem. DIN EN ISO 12944-5 auf SA 2,5 vorbereitet. DECK-/ÜBERLACKIERUNGEN ALFAPOX Zinkstaub kann unter Einhaltung der Trockenzeit mit allen gängigen 1K- oder 2K-Lacken überlackiert und mit diesen zusammen bis 80°C forciert getrocknet werden. Für Korrosionsschutz-Aufbauten kommen ja nach geforderter Korrosionsschutzklasse als Zwischen-Anstrich 1 – 2 Schichten ALFA EcoPox Eisenglimmer ECX-EG und/oder 1 – 2 PUR-Deckanstriche mit ALFACRYL 1210-HS oder ALFAPUR 1200-00 zum Einsatz. VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 15 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Sandgestrahlte Flächen sind möglichst unmittelbar nach dem Strahlen zu beschichten, um Neubildung von Korrosion zu vermeiden. Die Temperatur der Flächen muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen und darf nicht über + 30 °C betragen. Es ist darauf zu achten, dass im Winter Metallteile nicht unmittelbar vor dem Lackieren aus der Kälte in die Wärme gebracht werden, da diese sonst feucht anlaufen können. Niedrige Temperatur bei der Verarbeitung kann die Trockenzeit deutlich verlängern VERARBEITUNGSART Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren und Härter im korrekten Mischungsverhältnis sorgfältig einrühren! Soweit erforderlich Verdünnungszusatz zur Viskositätseinstellung erst nach Härter-Zusatz. Die Verarbeitung der erfolgt durch Streichen oder Rollen bzw. bevorzugt im Spritzverfahren Airless (Düse 0,38 mm - 0,53 mm / 140 - 160 bar). Erforderlichenfalls kann bis max. 5 % verdünnt werden. Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt

"Allgemeine Lackiervorschriften".

#### **HINWEISE**

Informationen hinsichtlich Produktsicherheit, Transport und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produktes zu entnehmen. Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßregeln sind zu beachten.