

TEKNOZINC 3233

1K feuchtigkeitshärtender Zinkstaub Primer

Zinkhaltige, korrosionsschützende MCU-Grundierung
(feuchtigkeitsgehärtetes Urethan) für Stahl.



Es ist nützlich für den Korrosionsschutz von sandgestrahltem Stahl.

TEKNOZINC 3233 bietet einen guten kathodischen Korrosionsschutz, der dem Verzinken ähnelt, eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen mechanischen Verschleiß und eine geprüfte Beständigkeit gegen Hydrauliköle und Dieselkraftstoffe (1000 h bei 60 °C).

Schweißbarkeit: geprüft nach DVS-Richtlinie 0501, Ausgabe 03/76.



TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Stahlbauteile									
Empfohlenes Substrat	Stahl									
Bindemittel	Zinkstaub									
Festkörpergehalt	Ca. 62 Vol.-% Ca. 87 Gew.-%									
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 330 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.									
Theoretischer Verbrauch	<table border="1"><thead><tr><th>Trockenschicht (µm)</th><th>Nassschicht (µm)</th><th>Theoretischer Verbrauch (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>60</td><td>100</td><td>10,3</td></tr><tr><td>80</td><td>140</td><td>7,75</td></tr></tbody></table> <p>Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. Deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen Schichtdicke aufzutragen.</p>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)	60	100	10,3	80	140	7,75
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)								
60	100	10,3								
80	140	7,75								
Praktischer Verbrauch	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.									
Farbtöne	RAL 7012									
Glanzgrad (60°)	Matt									
Verdünner	TEKNOSOLV 6740-03 oder TEKNOSOLV 6740.									
Dichte	ca. 2,6 g/ml									

Lagerung

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung

Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:

STAHL OBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufräuen der Dünnschichtflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farbflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

Auftragsverfahren

Airless Spritzen, Konventionelles Spritzen, Pinsel

Auftragen

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,013 - 0,017".

Das Spritzgerät und die Mischbehälter sollen vor Gebrauch mit einem für die Farbe geeigneten Verdüner gereinigt werden. Bei Bedarf kann die Farbe mit TEKNOSOLV 6740-03 oder TEKNOSOLV 6740 verdünnt werden.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft als auch der Fläche über +5°C liegen, und während der Vermischung und des Spritzens muss die Produkttemperatur über +15°C liegen. Die Temperatur der zu streichende Oberfläche muss mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

