

290-00 ALFA Zinkstaub Primer

PRODUKTBESCHREIBUNG

Schnelltrocknende Zinkstaub-Korrosionsschutz-Grundierung nach DB-TL 918300, Blatt 4, für höchste Ansprüche. Mit sehr guter Beständigkeit gegen Wasser und Salzwasser, Abrieb und Industrie-Atmosphäre

ANWENDUNG

Das Produkt findet Anwendung im Stahl- und Anlagenbau, Maschinen-, Schiffs- und Gerätebau. ALFA-Zinkstaub-Primer wird eingesetzt, wenn hohe Anforderungen an Korrosionsschutz und mechanische Beanspruchbarkeit gestellt werden.

Durch seine "Selbstheilungs-Eigenschaft" ist der Zinkstaub-Primer in der Lage, kleinere Verletzungen wieder zu schließen und damit einen langanhaltenden Schutz für die Stahlflächen zu bieten.

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	Epoxy-Ester		
OBERFLÄCHE	Matt		
DICHTE	ca. 2,55 kg/L		
FESTKÖRPERGEHALT	ca. 85 Gew.-% (Mischung)		
TEMPERATURBESTÄNDIG	+ 300 °C		
KORROSIONSSCHUTZ	500 h Salzsprühstest SST		
LIEFERVISKOSITÄT	Leicht thixotrop		
THEOR. VERBRAUCH	Filmstärke	Fläche	
	Nass	Trocken	
	60 µm	50 µm	3,5 m ² /kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsverfahren und -Bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 30 Min
		Griffest	1 – 2 h
		Überlackierbar	8 – 12 h
		Ausgehärtet	24 – 48 h
	80 °C	30 – 40 Min forcierte Trocknung	

VERDÜNNUNG
FARBTÖNE
PACKUNGSGRÖSSE

ALFA-EP-Verdünnung 1000-EP
Grau
10 kg, 25 kg

VERARBEITUNG

FLÄCHEN-
VORBEHANDLUNG

Die Stahlflächen werden durch Sandstrahlen gem. DIN EN ISO 12944-5 auf SA 2,5 vorbereitet.

DECK-/
ÜBERLACKIERUNG

Grundanstriche mit ALFA-Zinkstaub-Primer können mit allen 1K- Deckanstrichen unseres Programms überlackiert werden.

Die Verwendung von 2K-Deckanstrichen ist eingeschränkt möglich und erfordert Vorprüfung von Fall zu Fall.

VERARBEITUNGS
BEDINGUNGEN

Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 10 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen.

Metallflächen dürfen bei Beschichtung nicht wärmer als + 30 °C sein.

Ihre Temperatur muss jedoch mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Alle zu lackierenden Teile müssen ausreichend lange vortemperiert sein.

VERARBEITUNG

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren. Abhängig von der Verarbeitungsart kann bis maximal 5 % verdünnt werden.

VERARBEITUNGSART

Luft-Spritzen	Düse 1,8 – 2,5 mm / 3-4 bar
Airless	Düse 0,33 mm - 0,38 mm / 140 – 160 bar
Airmix	Düse 0,33 mm - 0,38 mm / 70 – 100 bar
Rollen	Verdünnungszusatz bis 5%

Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften".



**ASCHAFFENBURGER LACK- UND FARBENFABRIK
DR. W. KOHLHAUS GMBH**

D-63741 Aschaffenburg – Mainaschaffer Str. 101-105
Tel 06021 39250 - Fax 06021 392599
info@alfa-lacke.de

Unsere technische Beratung in Wort und Schrift erfolgt nach bestem Wissen, jedoch grundsätzlich ohne Rechtsverbindlichkeit. Unsere Produkte sind für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter unter Beachtung der zugehörigen Sicherheitsdatenblätter bestimmt. Die Anwendung und Verarbeitung, sowie die Prüfung der Eignung der Produkte für den vorgesehenen Einsatzzweck liegen ausschließlich in der Verantwortung des Verarbeiters, da die Umstände der Anwendung außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten liegen. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Dieses Merkblatt ersetzt alle früheren Ausgaben – Stand 21.02.23