

TECHNISCHE INFORMATION

3945-C1 ALFAPOX Zinkstaub

PRODUKTBESCHREIBUNG

2K-Epoxydharz-Zinkstaub-Korrosionsschutz-Grundierung entsprechend DB-TL 918300 Blatt 87 für sandgestrahlte Stahlteile, bei denen höchste Ansprüche an Rostschutz gestellt werden.
Hervorragende geeignet als Grundanstrich in Korrosionsschutz-Aufbauten nach DIN EN ISO 12994-5 / bis Klasse 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. 2,30 kg/L		
FESTKÖRPERGEHALT	ca. 80 Gew.-% (High-Solid)		
TEMPERATURBESTÄNDIG	+ 170 °C / kurzfristig + 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	Fläche	
	Nass	Trocken	
	107 µm	50 µm	4,2 m ² /kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungs-Verfahren und -Bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 20 Min
		Griffest	ca 45 Min
		Überlackierbar	8 - 12 h
		Ausgehärtet	ca 24 h
	80 °C	30 – 40 Min forcierte Trocknung	

VERDÜNNUNG
FARBTÖNE
PACKUNGSGRÖSSE

ALFA-EP-Verdünnung 1000-EP
Grau (Eigenfarbton)
10 kg + 1 kg Härter

VERARBEITUNG

FLÄCHEN-
VORBEHANDLUNG

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

DECK-/
ÜBERLACKIERUNG

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 je 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.

VERARBEITUNGS
BEDINGUNGEN

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 von zu beschichtenden 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.

VERARBEITUNG

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren. Härter im korrekten Mischungsverhältnis intensiv einrühren.

Soweit erforderlich kann bis max. 5 % verdünnt werden.

VERARBEITUNGSART

Luftspritzen	Düse 1,8 – 2,5 mm / 3 – 5 bar
Rollen	Kurzflor-Rolle.
Airless	Düse 0,38 mm - 0,53 mm / 160 – 180 bar

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 14.03.23