

TEKNOZINC SS ZINC DUST PASTE

Zink-Silikat-Lack

TEKNOZINC SS ist eine zinkreiche 2K-Ethylsilikatfarbe.

Verwendung: Wird für Stahlbauten in Wetterbelastung und für Bauten eingetaucht in Lösungsmittel verwendet.



Nach der Trocknung bildet TEKNOZINC SS eine anorganische Beschichtung mit Metallzink, die den Stahl kathodisch, wie eine Verzinkung, schützt. Der Lack hat eine hervorragende Beständigkeit gegen mechanischen Verkratzungen und es übersteht eine Trocknung bei +400°C. Auch in Vertiefungen ist es gegen verschiedenen Lösemitteln und Ölen beständig. Zum Trocknen benötigt der Lack Wasser, was bei der Planung der Malerarbeiten berücksichtigt werden muss. Dies kann man im Abschnitt Trocknungszeit und Applikationsbedingungen nachschauen.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Stahl									
Bindemittel	Zinksilikat									
Festkörpergehalt	52 ±2 Volumen-%									
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1700 g/l									
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 510 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>115</td><td>8,7</td></tr><tr><td>80</td><td>153</td><td>6,5</td></tr></tbody></table>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)	60	115	8,7	80	153	6,5
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)								
60	115	8,7								
80	153	6,5								
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.									
Schichtdicke	Größte empfohlene Schichtdicke: - Nassschichtdicke 190 µm - Trockenschichtdicke 100 µm Wenn diese Werte überschritten werden, kann Rissbildung in der Farbschicht entstehen.									
Farbtöne	Grünlich grau									
Glanzgrad (60°)	Matt									
Härter	Komp. B: TEKNOZINC SS SILICATE PART									
Mischungsverhältnis (A:B)	7:3 Volumenteil / Volumenteile									

Topfzeit, +23 °C	4 h
Verdünner	Eine Verdünnung ist nicht erforderlich. In besonderen Umständen kann man max. 5% vom TEKNOSOLV 6060 hinzugeben.
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung	<p>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:</p> <p>STAHLOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Rauheitsgrad der gestrahlten Oberfläche: mindestens mittel (Vergleichsmuster "G") ISO 8503-2 (G).</p> <p>Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.</p> <p>Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.</p> <p>Fertigungsbeschichtung: Bei Bedarf kann KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.</p>
Auftragsverfahren	<p>Airless-Spritze, Konventionelles Spritze mit Mischer, Pinsel</p> <p>Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,018 - 0,021". Der Winkel der Düse richtet sich nach dem zu streichenden Objekt. Eine Wendedüse ist zu empfehlen.</p>

Auftragen

VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN:

Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Um zu vermeiden, dass das Zinkpulver sedimentiert, sollte die Farbe während Gebrauch etwa jede ½ Stunde umgerührt werden. Weil das spezifische Gewicht der Farbe hoch ist, soll beim konventionellen Druckluftspritzen die Oberfläche der Farbe im Gefäß auf einem höheren oder mindestens auf demselben Niveau als die Pistole sein. NB! Schichtdicken über 100 µm sind zu vermeiden, weil dabei Risse entstehen können. Bei Verarbeitung mit Pinsel bleibt die Schichtdicke leicht unter der empfohlene.

ÜBERLACKIERUNG:

Sichern Sie, dass die Farbschicht leichtes Reiben verträgt mit einem Tuch, das mit Lösungsmittel (MEK) befeuchtet ist (ASTM D4752, Mek-Test). Beim Reibetest kann auch TEKNOSOLV 9506 verwendet werden.

Die Überlackierung kann mit Farben für verzinkte Oberflächen durchgeführt werden, laut dem Beschichtungssystem in Frage. Bei der Überlackierung von einer porösen (neuen) Zinkoberfläche ist es zu empfehlen, dass die Deckfarbe in einer sog. Nebelschicht aufgetragen ist, um Blasen- und Nadelstichbildung zu vermeiden, oder dass ein separater Tiefgrund (TEKNOSEAL 20) aufgetragen ist.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur soll über +5°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit 50 - 90 %. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Wenn die Luftfeuchtigkeit unter 80 % ist, ist es zu empfehlen, dass die angestrichene Oberfläche nach etwa einer Stunde angefeuchtet wird, und dass dieses während einiger Stunden wiederholt wird in Abständen von etwa 60 Minuten. Alternativ kann ein artifizielles Anfeuchten so geordnet sein, dass die Werkstücke nach etwa 1 Stunde nach dem Streichen für einigen Stunden in einen solchen Raum gestellt werden, wo eine kontinuierliche Kondensationsfeuchtigkeit betrieben werden kann.

Trocknungszeit	+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)
- staubtrocken	15 min (ISO 9117-3:2010)
- griffest	30 min (ISO 9117-5:2012)

Überlackierbar	Mit sich selbst* und und mit Farben für verzinkte Oberflächen		
	Oberflächentemperatur	min.	max.
	+5 °C	3 d (RH 90% oder Anfeuchten der Oberflächen) oder 2 Wochen (RH 50%)	-
	+23 °C	1 d (RH über 80% oder Anfeuchten der Oberflächen) oder 2 Wochen (RH 50%)	-

* Nur für kleinere Reparaturobjekte, ansonsten wenden Sie sich bitte an Teknos.

Siehe Punkte Arbeitsbedingungen und Überlackierung. Eine weitere Bedingung für die Überlackierung mit Produkte für verzinkte Oberflächen ist, dass die Farbschicht leichtes Reiben verträgt mit einem Tuch, das mit Lösungsmittel (MEK) befeuchtet ist (ASTM D4752, Mek-Test). Beim Reibetest kann auch TEKNOSOLV 9506 verwendet werden.

Reinigung TEKNOSOLV 9506 (entzündlich) oder TEKNOSOLV 6060 (leichtentzündlich)

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.