

**ART DES WERKSTOFFES VERWENDUNG** TEKNOZINC SS ist eine 2K-Zinksilikatfarbe auf Basis von Äthylsilikat. Wird für Stahlbauten in Wetterbelastung und für Bauten eingetaucht in Lösungsmittel verwendet.

**SPEZIALEIGENSCHAFTEN** TEKNOZINC SS bildet nach der Trocknung eine inorganische Beschichtung, die metallisches Zink enthält und die den Stahl kathodisch schützt, wie Verzinkung. Die Farbe hat eine sehr gute Beständigkeit gegen mechanischen Abrieb und trockene Hitze bis zum +400°C, und sie ist auch beständig gegen verschiedene Lösemittel und Öle, auch wenn getaucht. Zur Trocknung braucht die Farbe Wasser, was beachtet werden muss bei der Planung des Auftragens, siehe Punkte Trockenzeit und Arbeitsbedingungen.

**TECHNISCHE DATEN**

**Mischungsverhältnis** Comp A: TEKNOZINC SS Zinkpulverpaste 7 Volumenteile  
 Comp B: TEKNOZINC SS Silikattteil 3 Volumenteile

**Topfzeit, +23 °C** 4 h

**Festkörpergehalt** 52 ±2 Volumen-%

**Gesamtmasse der Feststoffe** ca. 1700 g/l

**Flüchtige organische Verbindung (VOC)** ca. 510 g/l

Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /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.

**Größte empfohlene Schichtdicke** - Nassschichtdicke 190 µm  
 - Trockenschichtdicke 100 µm  
 Wenn diese Werte überschritten werden, kann Rissbildung in der Farbschicht entstehen.

**Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)**

- staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach ¼ h

- griffest (ISO 9117-5:2012) nach ½ h

**Überlackierungsintervalle (Trockenschicht 60 µm)**

Oberflächen-temperatur	mit sich selbst* und mit Farben für verzinkte Oberflächen	
	min.	max.
<b>+5°C</b>	nach 3 d (RH 90 % oder Anfeuchten der Oberflächen) oder nach 2 Wochen (RH 50 %)	-
<b>+23°C</b>	nach 1 d (RH über 80 % oder Anfeuchten der Oberflächen) oder nach 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.

**Verdünnung**

Verdünnung der Farbe ist nicht zu empfehlen. In Sonderfällen kann TEKNOSOLV 6060 in einer Menge von höchstens 5 Volumen-% verwendet werden.

**Reinigung der Werkzeuge**

TEKNOSOLV 9506 (entzündlich) oder TEKNOSOLV 6060 (leichtentzündlich)

**Glanzgrad**

Matt

**Farbtöne**

Grünlich grau

**BESONDERE HINWEISE**

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

**Bitte wenden!**

---

## 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). Rauheitsgrad der gestrahlten Oberfläche: mindestens mittel (Vergleichsmuster "G") ISO 8503-2 (G).

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

**Fertigungsbeschichtung** Bei Bedarf kann KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

**Vermischung der Komponenten** Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Eine erforderliche Menge von Silikatteil in die Zinkpulverpaste vor der Verwendung einmischen in richtigem Mischungsverhältnis. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

**Arbeitsbedingungen** Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein, die Temperatur soll über +5°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit 50 - 90 %. Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe 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.

**Auftragen** Die Farbe kann mit einer Airless-Spritze oder einem Pinsel aufgetragen werden. Geeignete Düsengröße für die Airless-Spritze ist 0,018 - 0,021". Der Winkel der Düse richtet sich nach dem zu streichenden Objekt. Eine Wendedüse ist zu empfehlen.

Um Bodensatz des Zinkstaubs zu vermeiden ist die Farbe im Laufe der Verarbeitung häufiger umzurühren. 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.

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

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

---

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen 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. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung.

---