Zinkstaubfarbe 128

besondere Korrosionsschutz-Grundierung, für außen und innen

Eigenschaften

Spezielle, schnell trocknende, einkomponentige Korrosionsschutz-Grundierung mit hohem Zinkstaubanteil. Matt, grau, besonders wetterbeständig, leicht verarbeitbar und temperaturbeständig bis +300 °C (trockene Hitze).

Anwendungsbereich

Für besonders wirksame Korrosionsschutz-Grundierungen auf Eisen- und Stahluntergründen außen und innen, z. B. Geländer oder Stahlkonstruktionen im landwirtschaftlichen Bereich. Speziell im Systemaufbau mit MP-Dickschicht 229.

Werkstoffbeschreibung

Farbton: grau
Glanzgrad: matt
Werkstoffbasis: Epoxidharzester, mit Zinkstaub-Pigmenten, lösemittelhaltig
VOC: EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i):
500 g/l (2010)
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC
Flammpunkt: +30 °C
Dichte: ca. 1,84–2,19 g/cm³
Verpackung: 500 ml, 2,5 l

Verarbeitung

Verdünnung
Streichfertig eingestellt.
Falls erforderlich, mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915.
Verdünnungszugabe max. 5 Volumen-%.

Abtönen
Nicht abtönen.

Verträglichkeit
Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.

Auftrag
Zinkstaubfarbe 128 im Streichverfahren gleichmäßig in ausreichend satter Schicht auftragen. Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.

Verbrauch
Ca. 100–120 ml/m² je Anstrich. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Verarbeitungstemperatur
Nicht unter +5 °C verarbeiten. Günstig bei +18 °C bis +25 °C Luft- und Objekttemperatur.

Werkzeugreinigung
Nach Gebrauch sofort mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 oder Pinselschnellreiniger 111.

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 40 Minuten. Überarbeitbar nach ca. 10–12 Stunden.
Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde gut verschließen, da Wasser, Säuren und Laugen den Inhalt der Dose unter starker Gasentwicklung verderben.

Deklaration

Wassergefährdungsklasse
WGK 2, nach VwVwS.

Produkt-Code
M-GP04.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung
Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Eisen gründlich entfetten und entrosten, mind. Oberflächenvorbereitungsgrad SA 2 ½. Walzhaut und Zunderschicht gründlich entfernen. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

Unbehandelte, metallisch blanke Eisen-/Stahlbauteile

Untergründe	Grundanstrich [1) 2)]	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
unbehandelte Eisen-/ Stahlbauteile, außen	2x Zinkstaubfarbe 128	mit dem Lackmaterial des Schlussanstrichs	je nach Anforderung und Auswahl weiterer Aufbau mit z. B. MP-Dickschicht 229
unbehandelte Eisen-/ Stahlbauteile, innen	1x Zinkstaubfarbe 128		

[1)] Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.
[2)] Kann bei ausreichender Schichtdicke auch ohne Schlussbeschichtung belassen werden.

Hinweise

Öffnen des Gebindes
Gebinde vorsichtig öffnen.

Ausgeschlossener Einsatzbereich
Nicht für die Beschichtung von Heizungsrohren, Heizkörpern und Holzbauteilen einsetzen.

Weitere Angaben
Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Für weitere technische Auskünfte steht Ihnen der Brillux Beratungsdienst zur Verfügung.
Tel. +49 (0)251 7188-403
Tel. +49 (0)251 7188-416
Fax +49 (0)251 7188-106
tb@brillux.de

Ergänzungsprodukt

- MP-Dickschicht 229

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux
Postfach 16 40
48005 Münster
Tel. +49 (0)251 7188-0
Fax +49 (0)251 7188-105
www.brillux.de
info@brillux.de