

ZIN2

HOCHLEISTUNGS- KORROSIONSSCHUTZ AUF ZINK-BASIS DURCH KALT-GALVANISIERUNG

- Mikrofeine Zinkpartikel erzeugen eine hoch wirksame Schutzschicht durch Kalt-Galvanisierung
- Langanhaltender und beständiger Korrosionsschutz
- Salzsprühtestbeständigkeit: mind. 240 bis über 480 Stunden
- Geprüft vom TÜV-Rheinland/Deutschland
- Starke Haftung durch modifiziertes Epoxidharz und 100% reines Zinkpulver
- Sehr gute Deckung
- Bestens geeignet zur Wiederherstellung der Korrosionsschutzwirkung bei feuerverzinkten Teilen
- Der Kathodenschutz-Effekt verhindert weitergehende Rostbildung
- Hervorragende Haftung auf Metallteilen
- Kann problemlos überlackiert werden
- Sehr gute allgemeine Schweiß- und Punktschweißneigung
- Bildet eine geschlossene und flexible Oberfläche, die nicht abblättert



HINWEIS

Alle Informationen und Abbildungen werden nach bestem Wissen und Gewissen erstellt. Es obliegt dem Verbraucher, die Eignung jedes Produktes für seine jeweilige Anwendung zu prüfen. Wir geben keine Garantie im Hinblick auf Vollständigkeit oder Genauigkeit der Informationen und lehnen jede Haftung für die Benutzung des Produktes ab. Die Haftung beschränkt sich auf die, in den Standardverkaufsbedingungen, für dieses Produkt, angeführte Anwendung. Wir haften in keinem Fall für Schäden und Folgeschäden, die durch den Verkauf, Weiterverkauf, der Benutzung oder des missbräuchlichen Einsatzes des Produktes entstehen.

ALLGEMEINE INFORMATION

ZINC 240 hat eine einzigartige Zusammensetzung von modifiziertem Epoxidharz und 100% reinem Zinkpulver. Es kann auf allen Metallen aufgetragen werden und bildet eine flexible, aber dennoch beständige und widerstandsfähige Zink-Harz-Schicht, die durch einen elektrochemischen Effekt einen sehr guten Schutz vor Korrosion bietet.

TECHNISCHE INFORMATION

Gebinde: Aerosol
Geruch: charakteristisch
Flammpunkt: -42°C
Siedepunkt: -24°C
Dampfdruck bei 20°C: 5200 hPa
Dichte bei 20°C: 1,059 kg/dm³
Untere Mengen-Explosionsgrenze: 0,7 Vol. %
Obere Mengen-Explosionsgrenze: 18,6 Vol. %
Aufbringungstemperatur: +10°C bis +25°C
Dauerhafte Anwendungstemperatur: - 50°C bis +130°C
Temperaturbeständigkeit: -50°C bis +500°C
Schnelltrocknend, porenfrei Staubboden bei 20°C:
nach 5-7 Minuten
Deckung: bei 2-facher Beschichtung (20°C u. 50% rel. Luftfeuchte): ca. 4 m²

Selbst bei verkratzter oder beschädigter Beschichtung, bietet ZINC 240 einen Korrosionsschutz mittels Kathodenschutz- Effekt zwischen Zink und Metall sowie nicht löslichen alkalischen Produkten (Zinksalze), welche die Oberfläche ebenso vor Korrosion zuverlässig schützen.

Überlackierbar: nach mind. 6 Stunden bei Kunstharz- und Acryllacken, 24 Stunden bei lösungsmittelhaltigen 2-K-Lacken
Salzsprühtestbeständigkeit gemäß DIN EN ISO 9227 NSS:
2-fache Beschichtung (30-50µm): min. 240h
3-fache Beschichtung (70-90µm): min. 480h
Prüfbericht-Nr. EB 1692249, TÜV-Rheinland

Kondenswassertest gemäß DIN EN ISO 6270-2:
2-fache Beschichtung (30-50µm): min. 1.000h
3-fache Beschichtung (70-90µm): min. 1.416h
Prüfbericht-Nr. EB 1692249, TÜV-Rheinland
Lagerfähigkeit: 12 Monate, kühl und trocken lagern, vor Frost schützen.
Sicherheitsmaßnahmen: siehe Sicherheitsdatenblatt

ANWENDUNG UND GEBRAUCH

- Für die Anwendung zur Wiederherstellung eines Korrosionsschutzes auf feuerverzinkten Oberflächen, die beim Schweißen, Bohren, Schneiden, Schleifen oder anderweitig beschädigt wurden.
- Kann auch zur Abdichtung und als Korrosionsschutz von Hohlräumen, Rohren und Hohlteilen verwendet werden.
- Weitere Anwendungen: Zäune, Bahn- und Erdbaugeräte, Heißwassertanks, Metall-Schweißkonstruktionen, Kühltürme, Dächer, Landwirtschaftsmaschinen, Metallfenster und -türen, Müllschächte, Wäschereien und Autowaschanlagen, Ölraffinerien, Pumpen, Stahlbrückenkonstruktionen, Stahlgerüsten, Klimaanlage, Ampelanlagen, Speichertanks, Kompressoren in der Chemie-Industrie usw.
- Zum Einsatz bei Booten oder Schiffsausrüstung, die mit Salzwasser in Berührung kommen sowie zur generellen Reinigung von verwitterten verzinkten Teilen in der Schifffahrt.
- Verwendbar als Unterbodenschutz bei KFZ, NFZ, KRAD, Anhängern sowie Baumaschinen vor dem Auftragen von Lack oder Farbe.
- !!! Nachdem der Anschlag der Mischkugel erstmals hörbar ist, die Dose mindestens zwei Minuten gründlich schütteln!!!
- Die zu behandelnden Oberflächen oder Teile müssen sauber sowie öl- und fettfrei sein. Um eine optimale Vorbereitung zu gewährleisten bitte „SAFETY CLEAN“ und „NOVAKLEEN“ zur Vorreinigung verwenden.
- Die benötigte Anzahl der Schichten richtet sich nach dem gewünschten Grad des Korrosionsschutzes. (siehe Technische Daten)
- Um einen helleren Farbton wie bei ursprünglich feuerverzinkten Oberflächen zu erhalten, empfehlen wir zusätzlich das Auftragen von TECHMASTERS „ZINC GUARD“.
- NACH GEBRAUCH: um eine Verklebung zu vermeiden Düse reinigen: Dazu die Dose kopfüber halten und so lange sprühen, bis nur noch Treibgas freigesetzt wird.

Artikel Nr.	Name	Inhalt	Produktgruppe
T111002	Zinc 240	500 ml	OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND SCHUTZ
T111001	Zinc 720	500 ml	OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND SCHUTZ
T112001	Zinc Guard	500ml	OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND SCHUTZ

