

ZIN2

HOCHLEISTUNGS-KORROSION SSCHUTZ AUF ZINK-BASIS DURCH KALT-GALVANISIERUNG

- Mikrofeine Zinkpartikel erzeugen eine hoch wirksame Schutzschicht durch Kalt-Galvanisierung
- Langanhaltender und beständiger Korrosionsschutz
- Salzsprühstestbeständigkeit: 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 Punktschweißignung
- 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.

ZINC 240

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.

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.

TECHNISCHE INFORMATION

Aggregatzustand: Aerosol
 Geruch: charakteristisch
 Farbe: grau
 Flammpunkt: -41°C
 Siedebeginn und Siedebereich: -24,8°C
 Zündtemperatur: 465 °C
 Dampfdruck bei 20°C: 5000 hPa
 Dichte bei 20°C: 1,042 g/cm³
 Obere/untere Entzündbarkeits- oder Explosionsgrenzen: 1 - 13 Vol-%
 Aufbringungstemperatur: +10°C bis +25°C
 Dauerhafte Anwendungstemperatur: - 50°C bis +130°C
 Temperaturbeständigkeit: -50°C bis +500°C
 Schnelltrocknend, porenfrei Staubtrocken bei 20°C: nach 5-7 Minuten

Deckung: bei 2-facher Beschichtung (20°C u. 50% rel. Luftfeuchte): ca. 4 m²
 Überlackierbar: nach mind. 6 Stunden bei Kunstharz- und Acryllacken, 24 Stunden bei lösungsmittelhaltigen 2-K-Lacken
 Salzsprühstestbeständigkeit 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

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, Stahlgelüsten, Klimaanlage, Ampelanlagen, Speichertanks, Kompressoren in der Chemie-Industrie usw.
- Zum Einsatz bei Booten oder Schiffsausstattung, 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 „SAFE CLEAN“ und „BIO CLEAN“ 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 | Haltbarkeit | Produktgruppe |
|-------------|------------|--------|----------------------------|----------------------------------|
| T111001 | Zinc 720 | 500ml | siehe Aufdruck + 24 Monate | OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND SCHUTZ |
| T111002 | Zinc 240 | 500ml | siehe Aufdruck + 24 Monate | OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND SCHUTZ |
| T112001 | Zinc Guard | 500ml | siehe Aufdruck + 36 Monate | OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND SCHUTZ |

