Herbol-Zinkstaubgrundierung

Korrosionschutz-Grundierung für aussen und innen, lösemittelhaltig

I. Werkstoffbeschreibung

Lösemittelhaltige 1-Komponenten-Zinkstaubgrundierung mit Zinkgehalt von über 90% im trockenen Anstrichfilm. Für sandgestrahlte Stahluntergründe wie Masten, Brücken, Überflur-Tankanlagen, Druckrohrleitungen, für Lagerhallen sowie im Fahrzeugbau. Wärmebeständig bis ca. 140°C, entspricht den Anforderungen nach SBB-Lieferbedingungen Blatt 47.18.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	1-Komp.-Zinkstaubgrundierung auf Epoxidester-Basis
Farbtöne	Grau
Abtönen	Darf nicht mit anderen Produkten gemischt oder abgetönt werden.
Glanzgrad	Matt
Dichte	2.97 kg/l (Mittelwert)
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Epoxiesterharz, Zinkstaub, Aromaten, Additive
VOC-EU-Grenzwert	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 600 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 422 g/l VOC.
Produkt-Code Farben und Lacke	M-GP 04
Packungsgrössen	2 l und 4 l
Lager- und Transportvorschriften	UN: 1263 FARBE Entsprechend den örtlichen Vorschriften lagern. Von Hitze und direkter Sonneneinstrahlung fernhalten. Hinweise auf dem Etikett beachten.
Gefahrenkennzeichnung	Entzündlich. Sehr giftig für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben. Zum Löschen spezifisch angepasste Löschmittel verwenden. Kein Wasser verwenden. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Zur Vermeidung einer Kontamination der Umwelt geeigneten Behälter verwenden. Dieses Produkt und sein Behälter sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen. Enthält: 2-Butanonoxim, Ethylmethylketoxim, Polyaminamidsalz. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.
Wichtige Hinweise	Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Auch nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden.

Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

II. Verarbeitungshinweise
Alle Beschichtungen und erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, d.h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3, Maler- und Lackierarbeiten. Material vor Gebrauch umrühren.
Siehe BFS-Merkblatt Nr. 4.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	Spritzen. Streichen und rollen nur für kleinere Flächen.
Verdünnungsmittel	Streichen und rollen unverdünnt. Zum Spritzen mit Universalverdünner 6217, je nach System und Gerät. **Pneumatisches Spritzen:** Düsengrösse: 1,5 - 2 mm Druck: 3 - 3,5 bar Verdünnung: 5 - 7% **Airless-Spritzen:** Düsengrösse: 0,3 – 0,5 mm Druck: 80 - 150 bar Verdünnung: 1 - 3%
Verarbeitungstemperatur	Während der Verarbeitungs- und Trockenzeit soll ein Temperaturbereich von mind. + 5°C und max. 30°C eingehalten, eine rel. Luftfeuchtigkeit von 70% nicht überschritten werden.
Trockenzeiten (bei 23°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit)	Staubtrocken nach ca. 10 Minuten, grifffest nach ca. 2 Stunden, überarbeitbar nach ca. 15 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 16 Stunden.
Verbrauch	Ca. 230g/m² bei 40 µm Schichtdicke, ohne Spritzverlust.
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünner 6217 oder Nitroverdünner 6220.
Lagerung	Ca. 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei.

III. Beschichtungsaufbauten
Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Auf Grund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

Wichtiger Hinweis:
Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweissen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Beschichtungsaufbauten

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Allgemeine Untergrunderfordernisse	Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 4.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

Allgemeine Untergrundvorbereitungen	Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten (Rost), fett- und ölhaltigen Bestandteilen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder,) sind zu entfernen. Sandstrahlen auf Reinheitsgrad SA 2½. Die Korrosionsschützende Wirkung kann nur bei direktem Kontakt mit dem Stahl erfolgen. Um eine optimale Haftung zu erreichen, soll die Rauhtiefe um 50 µm betragen.
GRUNDBESCHICHTUNG	
Eisen und Stahl	Untergrund gut entrosten durch Sandstrahlen bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. (geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad SA 2½) Fett und Schmutz entfernen. Der Anstrich mit Zinkstaubgrundierung muss unmittelbar nach dem Sandstrahlen erfolgen, um die Bildung von Flugrost zu vermeiden. Bei direkt bewitterten Bauteilen ist eine Trockenschichtdicke von mindestens 80µm erforderlich.
ZWISCHEN- UND SCHLUSSBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Eine Zwischenbeschichtung mit Rostschutzgrund. Auf zwischengrundierten Untergründen können für den weiteren Beschichtungsaufbau, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, alle objektspezifisch geeigneten Herbol-Lacke oder Eisenglimmerfarben* verwendet werden. Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern der Deckbeschichtungen. **Keine Alkydharz-Lacke direkt auf Zinkstaubgrundierung applizieren.** (Verseifungsgefahr). Siehe BFS-Merkblatt Nr. 4.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt

3.905 Herbol-Zinkstaubgrundierung
Lacke / Lasuren
Metallbeschichtungen

Entsorgungshinweise
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080111 entsorgt werden.

www.herbol.ch

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer / Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Ausgabe: Januar 2013
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

AkzoNobel
Akzo Nobel Coatings AG
Täschmattstrasse 16
CH-6015 Luzern
Telefon +41 / 41 268 14 14
Telefax +41 / 41 268 13 18
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch

Herbol
schnell - sicher - produktiv