

ETOZINK Zinkstaubprimer

Grundierung

grau

Technisches Merkblatt Nr. 608.1a

Februar 2021-V1

1. BESCHREIBUNG **Zweikomponenten-Zinkstaubgrundierung für schweren Korrosionsschutz von Stahl; auf Epoxid/Polyamidharzbasis. Diese Stahlkonservierung dient sowohl als Zweckanstrich für sich allein oder als Grundierung unter vielerlei Deckanstrichen. Das Produkt entspricht in Zusammensetzung und Qualität den Anforderungen nach SSPC Paint 20.**

1.1 Einsatzgebiet Der Anwendungsbereich umfasst den allgemeinen Stahlbau, Brückenbau, chemische Betriebe, Raffinerien, Stahlwasserbau, Schiffsbau, Masten, Stahlträger, Zisternen, Tanks, Silos etc., auch im Bereich höherer Temperaturbelastung.

Verlangen Sie unsere Beratung!

1.2 Sortiment	ETOZINK Zinkstaubprimer grau Komponente I	608.1.3.0004
	ETOZINK Zinkstaubprimer grau Komponente II	608.1.3.0005
	Verdünner	990.0.0.0152 990.0.0.0424

1.3 Gebinde Die Lieferung erfolgt in mischbereit abgewogenen Einheitspackungen.

Einheitspackungen	10 kg
Komponente I	5 kg
Komponente II	5 kg

Das Gebinde der Komponente I enthält genügend Leerraum, um darin die Mischung und die Verdünnung vornehmen zu können.

Walter Mäder AG
Bereich Lacke
Industriestrasse 1
CH-8956 Killwangen

Tel +41 56 417 81 11
Fax +41 56 401 64 65
mail@maederlacke.ch
www.maederlacke.ch

Mäder Aqualack AG
Verwaltung
Gewerbepark 40
D-59069 Hamm

Tel +49 (0)2385 93 56 0
Fax +49 (0)2385 93 56 49
aqualack@mader-group.com
www.maeder-aqualack.de

 **Mäder**
The Coating Technology

Unternehmen zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001 : 2008
DIN EN ISO 14001 : 2009

ETOZINK Zinkstaubprimer

Grundierung

grau

Technisches Merkblatt Nr. 608.1a

Februar 2021-V1

2. SPEZIFIKATIONEN

Nachstehende Angaben gelten für das unter 1.2 genannte Produkt; für andere Qualitäten können sie abweichen.

Lieferviskosität (20 °C)	pastös
Mischverhältnis	1:1 Gew.T.
Verarbeitungs-(Topf-)zeit (20 °C)	12 Std.
Min. Verarbeitungs-/Trocknungstemperatur	+10 °C
Max. Luftfeuchte für Verarbeitung und Trocknung	70 % r.F.
Festkörpergehalt (Mischung)	ca. 89 %
Dichte (20 °C) (Mischung)	ca. 3,1 kg/l
Verbrauch (ohne Spritzverlust) pro m ² bei 60 µm Trockenfilm	ca. 310 g
Trocknungszeit für 40 µm Trockenfilm (20 °C)	
- staubtrocken nach	15 Min.
- griffest nach	60 Min.
- überspritzbar und überstreichbar nach	15 Std.
- chemisch belastbar nach	7 Tagen
- forcierte Trocknung möglich; z.B. bei 80 °C	30 Min.
Dauertemperaturbeständigkeit	-20 °C - +300 °C
Empfohlene Mindesttrockenschichtdicke	60 µm
Empfohlene maximale Trockenschichtdicke	120 µm
Lagerfähigkeit (20 °C) in geschlossenen Gebinden	6 Monate
Flammpunkt	> 21 °C
VOC	ca. 310 g/l

3. VERARBEITUNG

Die Applikation kann durch pneumatisches oder luftfreies Spritzen, Rollen oder Streichen erfolgen.

3.1 Verdünnung und Druck

Das Material ist nach dem Vermischen der Komponenten streichfertig; für die übrigen Verarbeitungsarten gelten folgende Verdünnernzusätze:

Applikationsart	Verdüner [%]	Düse [mm]	Spritzdruck [bar]
Pneumatisches Spritzen	10	1,6 – 2,0	2,5 - 3
Luftfreies Spritzen	5 – 8	0,5 – 0,75	80 – 150
Rollen	0 – 5	---	---

3.2 Hinweis

Es ist darauf zu achten, dass auch massige Teile, die z.B. im Freien oder in kalten Räumen gelagert wurden, durch Aufwärmung in temperierten Räumen die notwendige Minimalobjekttemperatur von +10 °C vor der Lackierung aufweisen. Zudem sollten Objekt- und Raumtemperaturen von > 35 °C vermieden werden. Schichtdicken von > 150 Mikron sind zu vermeiden. Achtung auf Spritzstaub: Kann den Schichtenverbund beeinträchtigen!

3.3 Vorsichtsmaßnahmen

Die von der SUVA und in den Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften festgelegten arbeitshygienischen und einrichtungstechnischen Massnahmen sind einzuhalten.

3.4 Gerätereinigung

Sofort nach Beendigung der Lackierarbeit ist mit dem genannten Verdüner oder Reiniger **990.0.0.0075** zu reinigen.

ETOZINK Zinkstaubprimer

Grundierung

grau

Technisches Merkblatt Nr. 608.1a

Februar 2021-V1

- 4. AUFBAUHINWEISE** Die nachfolgenden Angaben sind Richtlinien und Anwendungsbeispiele. Individuelle Verfahren können davon abweichen.
- 4.1 Untergründe** Stahl- und Guss-Profile sowie Bleche über 3 mm.
- 4.2 Vorbehandlung** In Anlehnung an EN ISO 12944 darf dieses Produkt nur auf Flächen appliziert werden, welche durch Strahlen entsprechend dem Reinheitsgrad Sa 2½ nach ISO 8501-1 und mit einer Rauhtiefe von 20 – 50 µm nach ISO 8503-1 vorbereitet wurden.
- 4.3 Überlackierung** Geeignet sind als Zwischengrund:
- **ETOKAT-** und **NUVOVRN** Primer und Grundierungen
 - **ETOKAT AKTIV** Glimmerfarbe
- Geeignet sind als Decklack:
- **ETOKAT AKTIV** und **NUVOVERN** Emallacke
 - **LUXORAL** Spritz- und Streichemaille
 - **COLORTAR EP** Schichtstoff
- Sicherheitshinweis:** Die oben genannten Produkte sind ausschliesslich für den gewerblichen Einsatz vorgesehen. Die Anwender müssen über die entsprechenden Kenntnisse bezüglich der Handhabung und des Arbeitsschutzes verfügen. Bei Lagerung und Handhabung sind unbedingt die gesetzlichen Vorschriften und die Warnhinweise auf den Gebinden sowie das Sicherheitsdatenblatt zu beachten.

Bei diesem Merkblatt handelt es sich um Richtlinien, die auf dem allgemein bekannten Stand der Technik basieren. Es ist deshalb das Ausgabedatum zu beachten und allenfalls nach neuen Merkblättern zu fragen. Die Angaben und Richtlinien beziehen sich auf normale und übliche Verhältnisse, ob sie einem bestimmten Einzelfall angemessen sind, kann nur durch eigene Prüfung festgestellt werden.

X:\Group\Labor_LF\technische Daten- Infoblätter_word\1. Technische Datenblätter_word\Deutsch\AKZO\608.1a ETOZINK Zinkstaubprimer d AKZO V1.docx

Druckdatum: 11.02.21 13:35