

Zinc Coat

Basis:	Zinkphosphat-Primer auf Alkydharzbasis
Dichte:	770 kg/m ³
Konsistenz:	flüssig (sprühfertig in der Aerosoldose)
Lösungsmittel:	Mischung aus aromatischen und aliphatischen Lösungsmitteln
Flammpunkt:	< 0 °C
Temperaturbeständigkeit:	-50 °C bis +150 °C
UV-Beständigkeit:	gut
Wasserbeständigkeit:	ausgezeichnet
Lösungsmittelbeständigkeit:	mässig
Tests:	ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit, Salzsprühtest: 800 Stunden (3 %)
Verarbeitungsbedingungen:	+15 °C bis +30 °C, (relative Luftfeuchtigkeit: 70 %)
Untergrund:	Eisen- und Nichteisenmetalle, verzinkter Stahl und angeschliffene alte Lackschichten
Vorbereitung des Untergrundes:	für einen sauberen, trockenen, staub- und fettfreien Untergrund sorgen. Untergrund schleifen. Untergründe mit Innotec Multisol reinigen.
Applikation:	Sprühdose vor Gebrauch mindestens 2 Minuten gut schütteln. Sprüh- abstand 20 bis 25 cm. In 2 Kreuzschichten anbringen und zwischen- durch 10 Minuten ablüften lassen. Nach vollständiger Aushärtung schweisssbar. Dose nach Gebrauch umdrehen und Ventil leersprühen.
Staubtrocken:	5 bis 20 Minuten (bei +20 °C)
Durchhärtung:	30 Stunden (bei +23 °C / 60 % relative Luftfeuchtigkeit / 80µ Schicht- dicke)
Empfohlene Schichtdicke:	2 Kreuzschichten (± 80µ bis 100µ - trocken)
Schleifbarkeit:	nach vollständiger Aushärtung sowohl trocken als auch nass hervor- ragend schleifbar.
Überlackierbarkeit:	nach vollständiger Aushärtung mit nahezu allen modernen Lacksys- temen überlackierbar. Angesichts der vielen verschiedenen Farb- und Lacksorten, die es heute gibt, empfiehlt es sich, die betreffende Farb- oder Lacksorte erst zu testen.
Material-Reinigung:	mit Innotec Multisol
Reinigung der Hände:	mit Techno Cleaners, Techno Handreiniger und Wasser
Haltbarkeit:	2 Jahre in ungeöffneter Originalverpackung
Lagerbedingungen:	kühl und trocken lagern
Batchcodetyp:	F
EAN-Code:	5400563008089