

ZINGACERAM HS

Zingaceram HS ist ein High-Solid (hoher Feststoffgehalt) 2-Komponenten Coating, das für eine ganze Menge Applikationen als Primer oder Sealer benutzt werden kann. Es kann auch als Deckschicht auf Strukturen, die dem direkten UV-Licht nicht ausgesetzt sind, verwendet werden. Zingaceram HS hat eine sehr gute Abriebbeständigkeit und ausgezeichnete Korrosionsschutzeigenschaften. Durch seinen hohen Feststoffgehalt (HS - high solid) wird eine optimale Kompatibilität zu ZINGA gewährleistet.

PHYSISCHE DATEN UND TECHNISCHE INFORMATIONEN

FLÜSSIGES PRODUKT

Komponenten	Epoxidharze pigmentiert mit Eisenglimmeroxiden und keramischen Füllstoffen, vernetzt mit einem phenalkamin Härter.
Dichte	- Stammkomponente (Part A): 1,76 kg/dm ³ - Härter (Part B): 1,00 kg/dm ³ - Part A + Part B: 1,64 kg/dm ³
Feststoffgehalt	- 88% nach Gewicht (±2%) - 78% nach Volumen (±2%)
Verdünnung	HS Thinner
Flammpunkt	32°C
Topfzeit	2,5 - 3 Stunden
VOC	196 g/L (= 120 g/kg)

TROCKENFILM

Farbe	Grau
Besondere Merkmale	- High solid (HS - hoher Feststoffgehalt) - Hohe Chemikalienresistenz - Temperaturresistenz des Trockenfilms: 95-100°C mit Spitzen bis 120°C - pH-Resistenz: 2,5 pH bis 13 pH

VERPACKUNG

5 L	4 L Part A und 1 L Part B
20 L	16 L Part A und 4 L Part B

LAGERUNG

Lagerfähigkeit	- Part A: 24 Monate - Part B: 24 Monate - *Lagerfähigkeit: unter den empfohlenen Lagerbedingungen und in ungeöffneten, unbeschädigten Originalverpackungen
Lagerbedingungen	An einem trockenen, gut belüfteten Ort bei Temperaturen zwischen 0°C und 30°C lagern. Von direkter Sonneneinstrahlung fernhalten. - Das Produkt immer vor dem Gebrauch prüfen, damit es glatt und homogen ist wenn gut gemischt.

BEDINGUNGEN

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Bei langer Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen, oder in extrem belasteten Umgebungen, kann die zingalisierte Oberfläche verunreinigt sein. Alle Verunreinigungen, die die Haftung beeinträchtigen, sind mit geeigneten Mitteln zu entfernen. Salzablagerungen oder andere wasserlösliche Verschmutzungen sollen mit Wasser und Bürste, Wasserhochdruck oder -dampf entfernt werden. Möglicher Weißrost auf ZINGA ist mit Wasser und einer weichen Kupferbürste zu entfernen.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Umgebungstemperatur	- Minimum 5°C
Relative Luftfeuchtigkeit	- Maximum 85% - Nicht auf feuchte oder nasse Oberflächen aufbringen
Oberflächentemperatur	- Minimum 3°C über dem Taupunkt - Kein sichtbares Wasser oder Eis - Maximum 60°C

VERARBEITUNGSHINWEISE

ALLGEMEIN

Verarbeitungsmethoden	Zingaceram HS ist mit allen Applikationsmethoden auf ZINGA zu applizieren: Streichen per Pinsel oder Rolle, Luft- und Airless Spritzen.
Stripe-Coat	Es wird empfohlen, Ecken, scharfe Kanten, Nieten oder Schrauben per Pinsel vorzubehandeln, bevor eine uniforme Schicht angebracht wird.
Reinigung	Das Material soll mit HS thinner oder mit einer Epoxy Verdünnung gereinigt werden.

PER PINSEL ODER ROLLE

Verdünnung	Für einen optimalen Gebrauch, bis 5% (v%) mit HS Thinner verdünnen.
Typ	Industrieller Rundbürste Kurzflorige Walze (Mohairrolle)

PER LUFTSPRITZEN

Verdünnung	10-15% (v%) mit HS Thinner abhängig von der Düsengröße. Bei gleicher Düse wird durch stärkere Verdünnung eine glattere Oberfläche erzielt; wodurch die Abriebfestigkeit der Zingaceram HS Schicht zunimmt.
Düsendruck	2 bis 3 bar für eine strukturierte Oberfläche; höherer Druck für eine glattere Oberfläche.
Düse	2 - 2.5 mm für einen strukturierten Aspekt; dünner für einen glatteren Aspekt.

PER AIRLESS SPRITZEN

Verdünnung	0-5% (v%) mit HS Thinner abhängig von der Düsengröße. Bei gleicher Düse wird durch stärkere Verdünnung eine glattere Oberfläche erzielt.
Düsendruck	150-250 bar
Druckverhältnis	min. 45/1
Düse	0.0 - 0.025 inch

APPLIKATION AUF ZINGA

Nebel	<ul style="list-style-type: none"> - Mindestens 6 Stunden nachdem ZINGA handtrocken ist. - 25-40 µm TSD - Verdünnung gemäß technischem Datenblatt
Vollschicht	<ul style="list-style-type: none"> - Mindestens 4 Stunden bei 20°C nachdem ZINGA handtrocken ist. - 25-40 µm TSD in einer kontinuierlichen Schicht - Verdünnung gemäß technischem Datenblatt

WEITERE INFORMATIONEN

ERGIERBIGKEIT UND VERBRAUCH

Theoretische Ergiebigkeit	<ul style="list-style-type: none"> - Für 60 µm TSD: 13 m²/L - Für 120 µm TSD: 6,5 m²/L
Theoretischer Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> - Für 60 µm TSD: 0,077 L/m² - Für 120 µm TSD: 0,15 L/m²
Praktische(r) Ergiebigkeit und Verbrauch	Hängt ab von der Oberflächenrauheit und der Verarbeitungsmethode

TROCKNUNGSPROZESS UND ÜBERSCHICHTEN

Trockenzeit	Für 60 µm TSD bei 20°C in einer gut belüfteten Umgebung: <ul style="list-style-type: none"> » Staubtrocken: 1 Stunde » Griffest: 2 Stunden » Völlig ausgehärtet: 4 Stunden » Volle Resistenz: 5 Tage
Überschichten	<ul style="list-style-type: none"> - Minimum 8 Stunden nach griffest. - Maximum abhängig von den Umgebungsbedingungen. Maximum 3 Tage.

SYSTEMEMPFEHLUNG

ISO 12944	Getestet nach ISO 12944-6 C5 High: ZINGA 1 x 60-80 µm TSD + Zingaceram HS 1 x 120 µm TSD ZINGA 1 x 60-80 µm TSD + Zingaceram HS 1 x 120 µm TSD + Zingaceram EP 1 x 60 µm TSD ZINGA 1 x 60-80 µm TSD + Zingaceram HS 1 x 120 µm TSD + Zingaceram PU 1 x 60 µm TSD
-----------	--

Bitte kontaktieren Sie uns für weitere und detaillierte Empfehlungen hinsichtlich der Applikation. Detaillierte Informationen zu den Gesundheits- und Sicherheitsrisiken entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Die Informationen auf diesem Datenblatt sind rein informativ und beruhen auf unserem Wissen und unseren praktischen Erfahrungen und Studien. Die Bedingungen oder Methoden der Anwendung, Lagerung und Entsorgung können von uns nicht kontrolliert werden und liegen daher außerhalb unserer Verantwortung. Aus diesen und anderen Gründen übernehmen wir keine Haftung und Kosten für Schäden, welche in Folge von Verlust, Beschädigungen, Handhabung, Lagerung, Anwendung oder Entsorgung dieses Produktes entstehen. Forderungen aufgrund von Mängeln müssen innerhalb von 15 Tagen nach Erhalt der Ware, unter Angabe der Margenummer angezeigt werden. Wir bewahren uns das Recht, die Zusammensetzung zu ändern, wenn sich Rohstoffeigenschaften ändern. Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Spezifikationen.