

Zinkstaubfarbe 128

besondere Korrosionsschutz-Grundierung,
für außen und innen



Anwendungsbereich

Für besonders wirksame Korrosionsschutz-Grundierungen auf Eisen- und Stahluntergründen außen und innen, z. B. Geländer oder Stahlkonstruktionen im landwirtschaftlichen Bereich. Speziell im Systemaufbau mit MP-Dickschicht 229.

Eigenschaften

- einkomponentige Korrosionsschutz-Grundierung
- mit hohem Zinkstaubanteil
- schnell trocknend
- besonders wetterbeständig
- leicht verarbeitbar
- temperaturbeständig bis +300 °C (trockene Hitze)

Werkstoffbeschreibung

Farbton	0800 grau
Glanzgrad	matt
Werkstoffbasis	Epoxidharzester, mit Zinkstaub-Pigmenten, lösemittelhaltig
VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.
Flammpunkt	+30 °C
Dichte	ca. 1,84–2,19 g/cm ³
Verpackung	500 ml und 2,5 l

Verarbeitung

- Verdünnung** Streichfertig eingestellt.
Falls erforderlich, mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915.
Verdünnungszugabe max. 5 Volumen-%.
- Abtönen** Nicht abtönen.
- Verträglichkeit** Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.
- Auftrag** Zinkstaubfarbe 128 im Streichverfahren gleichmäßig in ausreichend satter Schicht auftragen. Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.
- Verbrauch** Ca. 100–120 ml/m² je Anstrich.
Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
- Verarbeitungstemperatur** Nicht unter +5 °C verarbeiten. Günstig bei +18 °C bis +25 °C Luft- und Objekttemperatur.
- Werkzeugreinigung** Nach Gebrauch sofort mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 oder Pinselschnellreiniger 111.

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 40 Minuten. Überarbeitbar nach ca. 10–12 Stunden. Bei niedrigerer Temperatur und/ oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde gut verschließen, da Wasser, Säuren und Laugen den Inhalt der Dose unter starker Gasentwicklung verderben.

Deklaration

- Produkt-Code** BSL50
Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsaufbau

- Untergrundvorbereitung** Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Eisen gründlich entfetten und entrostet, mind. Oberflächenvorbereitungsgrad SA 2 ½. Walzhaut und Zunderschicht gründlich entfernen. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

Unbehandelte, metallisch blanke Eisen-/Stahlbauteile

Untergründe	Grundanstrich ^{1) 2)}	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
unbehandelte Eisen-/ Stahlbauteile, außen	2x Zinkstaubfarbe 128	mit dem Lackmaterial des Schlussanstrichs	je nach Anforderung und Auswahl weiterer Aufbau mit z. B. MP-Dickschicht 229
unbehandelte Eisen-/ Stahlbauteile, innen	1x Zinkstaubfarbe 128		

¹⁾ Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 bzw. 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren.

²⁾ Kann bei ausreichender Schichtdicke auch ohne Schlussbeschichtung belassen werden.

Hinweise

- Öffnen des Gebindes** Gebinde vorsichtig öffnen.
- Ausgeschlossener Einsatzbereich** Nicht für die Beschichtung von Heizungsrohren, Heizkörpern und Holzbauteilen einsetzen.
- Weitere Angaben** Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Weitere technische Auskünfte erteilt der Brillux Beratungsdienst unter:
Tel. +49 251 7188-239
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de
oder Ihr persönlicher Technischer Berater im Außendienst.

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux
Weseler Straße 401
48163 Münster
Tel. +49 251 7188-0
Fax +49 251 7188-105
info@brillux.de
www.brillux.de