

AUSWAHL- UND SPEZIFIKATIONS DATEN

Allgemein typisch	Organischer Zink Epoxid Primer
Beschreibung	Festkörperreiche organische Zinkgrundierung, welche extrem schnell zu handhaben und zu überarbeiten ist. Carbozinc 859 wird bei einer Vielzahl von industriellen Anwendungsbereichen verwendet.
Merkmale	<ul style="list-style-type: none"> • Entspricht Klasse B Testdaten, reibungs - und • rutschresistent für Gebrauch an Bolzenverbindungen • Schnelltrocknend. Überarbeitbar in 30 Minuten • bei 24°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit • Aushärtung bei Temperaturen > 2°C • Erhältlich in ASTM D520, Typ II Zinkversion • Ausgezeichnete Haftung und Beständigkeit • gegen Unterrostung • Material wird gebrauchsfertig geliefert • Anwendbar mit allen Spritzverfahren, aber auch • Streichen und eine Verwendung mit Roller ist • sehr gut möglich • VOC entspricht den gültigen AIM Richtlinien
Farbton	RAL 7003 (ungefähr)
Glanz	Matt
Primer	Selbst
Trockenschichtstärke	75-125 Mikronen. Überschreiten Sie 250 Mikronen nicht in einem Anstrich.
Festgehalt	Nach Volumen 66% +/- 2%
Zinkgehalt pro Trockenfilm	Im Gewicht: 81% ± 2%
Theoretische Erfassungsrate	26.0 m ² /l bei 25 Mikrometer (1059 ft ² /gal bei 1.0 mil) Ein Verlust durch Mischen und Auftrag ist zu berücksichtigen.
VOC	Wie geliefert: 326 g/l Das sind Nominalwerte.
trockene Temperaturbeständigkeit	Kontinuierlich: 204°C (400°F) Nicht kontinuierlich: 218°C (425°F)
Decklacke	Epoxies, Polyurethane, Akrylen, und andere von Carboline empfohlenen Produkte

UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

Allgemein	Oberflächen müssen sauber und trocken sein. Verwenden Sie geeignete Methoden um Schmutz, Staub, Öl und andere Mittel, die die Haftfähigkeit der Beschichtung mindern können, zu entfernen.
------------------	--

Carbozinc 859

PRODUKTDATENBLATT



UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

Stahl	Allgemein: Sa 2½ Oberflächenprofil: 25-75 Mikronen Ausbesserung: St 2/St3
--------------	---

MISCHEN & VERDÜNNEN

Mischen	Mischen Sie die Base sorgfältig durch. Danach fügen Sie das Zinkpulver während des Mischens sehr langsam zu. Mischen Sie die Härter separat sorgfältig durch und mischen Sie alle Komponente nochmal sorgfältig zusammen. Filtern Sie die Mischung durch ein Sieb, Größe 30. MISCHEN SIE ES NIEMALS TEILWEISE!
Verdünnung	Nicht notwendig. Wenn erforderlich können Sie es bis zu 10% mit Verdünnung 2 verdünnen. Unter extrem warmen und windigen Umständen verwenden Sie maximal 10% von Verdünnung 33. Die Verwendung von anderen, nicht von Carboline empfohlenen Verdünnungen kann zu Veränderungen der Produkteigenschaften führen und die Gewährleistung verfällt.
Mischverhältnis	Base: 5 Liter Härter: 2,8 Liter Zinkpulver: 3,5 Liter/25 kg
Topfzeit	4 Stunden bei 24°C und weniger bei höheren Temperaturen. Die Topfzeit stoppt, wenn der Anstrich zu klebrig wird, um ihn zu verwenden.

RICHTLINIEN FÜR ANWENDUNGS-AUSRÜSTUNG

Die folgenden Informationen sind allgemeine Richtlinien für Anwendungsgeräte, die für dieses Produkt geeignet sind. Lokale Bedingungen, unter denen das Produkt angewendet wird, erfordern möglicherweise Anpassungen dieser Richtlinien für beste Ergebnisse.

Sprühanwendung (generell)	Folgende Spray-Ausrüstungen sind geeignet und erhältlich bei Lieferanten wie Binks, DeVilbiss, Graco etc. Während der Anwendung muss das Material gerührt werden. Auch beim Spritzen, wenn Sie länger als 10 Minuten aufhören, muss das Material in der Spritzleitung rezirkuliert werden.
Konventionelles Spray	Druckgefäß mit doppelten Regulatoren, 3/8" I.D. minimaler Materialschlauch, mit maximaler Länge von 12.5 meter, .070" I.D. Düse und Luftkappe.
Airless-Spray	Pomp Ratio: 30:1 (min.) GPM Output: 3.0 (min.) Schlauch: 3/8" I.D. (min.) Düsengröße: .017-.023" Druck BAR: 140-162 Filtergröße: 60 mesh Teflon-Packungen werden empfohlen und sind erhältlich beim Pumpen-Lieferanten.
Pinsel & Roller (Allgemein)	Stellenweises Ausbessern an kleinen Oberflächen. Pinsel mit mittlerer Borstenstärke verwenden. Übermäßiges Nachstreichen vermeiden.

EINSATZBEDINGUNGEN

Zustand	Material	Oberfläche	Umgebung	Luftfeuchtigkeit
Minimum	4°C (40°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (110°F)	95%

Dieses Produkt verlangt eine Untergrundtemperatur von 3°C oberhalb des Taupunktes. Kondensation aufgrund von Untergrundtemperaturen unterhalb des Taupunktes kann bei vorbereitetem Stahl zur Schnellrostung führen und die notwendige Haftung auf dem Untergrund beeinträchtigen. Spezielle Anwendungstechniken können notwendig sein, wenn von den normalen Anwendungsbedingungen nach oben oder nach unten abgewichen wird.

AUSHÄRTEZEITEN

Oberflächentemp.	Handhabung im Trockenzustand	Trocken zum Abdecken anderer Farben
2°C (35°F)	8 Stunden	6 Stunden
10°C (50°F)	5 Stunden	2 Stunden
24°C (75°F)	2 Stunden	30 Minuten
38°C (100°F)	1 Stunde	30 Minuten

Diese Zeiten beruhen auf einer Trockenfilmdicke von 75 Mikronen. Eine höhere Filmdicke, unzureichende Belüftung oder kühlere Temperaturen sorgen für längere Trocknungszeiten und können zum Einschluss des Lösungsmittels und vorzeitigem Versagen führen.

Maximale Überarbeitungszeiten: im Prinzip unbegrenzt, falls die Oberfläche sauber und trocken ist. Verwenden Sie entsprechende Methoden um Schmutz, Staub, Öl und andere Verschmutzungen zu entfernen, bevor man mit der nächsten Schicht anfängt. Eine Probefläche ist zu empfehlen um die Haftung sicherzustellen.

REINIGUNG & SICHERHEIT

Reinigung	Verdünnung 2 oder Aceton verwenden. Beim Auslaufen entsprechend den örtlichen Vorschriften aufsaugen und entsorgen.
Sicherheit	Lesen Sie und befolgen Sie alle Warnhinweise auf diesem Produktdatenblatt und dem Sicherheitsdatenblatt für dieses Produkt, bevor Sie mit der Anwendung beginnen. Sorgen Sie für normale fachgerechte Sicherheitsvorkehrungen. Übersensible Personen müssen Schutzanzüge und Handschuhe tragen und Schutzsalben auf Gesicht, Hände und alle exponierten Körperteile auftragen.
Lüftung	Bei der Verwendung in geschlossenen Räumlichkeiten muss während und nach der Anwendung für gründliche Luftzirkulation gesorgt werden, bis die Beschichtung trocken ist. Das Lüftungssystem muss geeignet sein, die Lösungsmitteldämpfe am Erreichen einer Konzentration zu hindern, mit der die untere Explosionsgrenze der verwendeten Lösungsmittel erreicht wird. Die Anwender müssen die Immissionswerte testen und überwachen, um sicherzustellen, dass alle Mitarbeiter unterhalb der Richtwerte bleiben. Falls unsicher oder nicht in der Lage, die Werte zu überwachen, ist eine geprüfte Atemschutzmaske zu verwenden.

VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

Haltbarkeit	24 Monate bei 24°C
Liefergewicht (ca.)	11,3 Liter - 37,63 kg
Lagertemperatur & Luftfeuchte	4 -43°C 0-95% relative Feuchtigkeit

Carbozinc 859

PRODUKTDATENBLATT



VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

Flammpunkt (Setaflash)	Part A: 9°C
	Part B: 3°C
	Part C (Zink): NA

Lagerung	In geschlossenen Räumen lagern
-----------------	--------------------------------

GARANTIE

Wir bestätigen nach bestem Wissen, dass die hier genannten technischen Daten am Datum der Veröffentlichung richtig und zutreffend sind. Änderungen sind vorbehalten. Der Benutzer muss vor Spezifikation oder Bestellung Kontakt mit der Carboline Company aufnehmen, um sich die Richtigkeit bestätigen zu lassen. Für die Fehlerfreiheit wird keine Garantie übernommen oder impliziert. Wir garantieren, dass unsere Produkte der Qualitätskontrolle von Carboline entsprechen. Wir übernehmen keine Verantwortung für Deckkraft, Ergebnis oder sich aus der Verwendung ergebende Verletzungen. Eine eventuelle Haftung beschränkt sich auf den Austausch von Produkten. CARBOLINE ÜBERNIMMT KEINERLEI SONSTIGE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE, GESETZLICHE ODER ANDERWEITIGE GEWÄHRLEISTUNG ODER GARANTIE, DARUNTER AUCH IN BEZUG AUF MARKTGÄNGIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK. Alle oben genannten Marken sind, sofern nichts anderes angegeben ist, Eigentum der Carboline International Corporation.