

## AUSWAHL- UND SPEZIFIKATIONS DATEN

<b>Allgemein typisch</b>	Anorganischer Ethylzinksilikat Primer
<b>Beschreibung</b>	Ein sehr effektiver, korrosionsbeständiger Konstruktions-Primer mit schnellen Trocknungszeiten. Das Produkt wird hauptsächlich für automatische Applikation genutzt und kann ohne Verlust der Qualität geschweißt und geschnitten werden. Schützt Stahlkonstruktionen, Rohrleitungen, Stahlplatten und andere Stahloberflächen galvanisch.
<b>Merkmale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entspricht Klasse B Testdaten, reibungs - und rutschresistent für Gebrauch an Bolzenverbindungen</li> <li>• Mehr als 12 monatiger Korrosionsschutz von grundiertem Stahl unter normalen Bedingungen</li> <li>• ohne Deckschicht</li> <li>• Kein Anhaften von Schweißperlen auf grundierten Oberflächen</li> <li>• Handhabbar nach 3-5 Minuten</li> <li>• Lloyds zertifizierter Schweißprimer</li> <li>• VOC entspricht den gültigen EPA Richtlinien</li> <li>• 1990 PG6-23(97), bei Verwendung als schweißbarer Konstruktionsprimer</li> </ul>
<b>Farbton</b>	RAL 7003 und RAL 3004 (ungefähr)
<b>Glanz</b>	Matt
<b>Trockenschichtstärke</b>	20 Mikronen. Überschreiten Sie 40 Mikronen nicht in einem Anstrich.
<b>Festgehalt</b>	Nach Gewicht 20 %
<b>Theoretische Erfassungsrate</b>	10 m <sup>2</sup> /l (20 Mikronen) Rechnen Sie mit Misch- und Spritzverlust
<b>VOC</b>	Wie geliefert: 788 g/l Das sind Nominalwerte.
<b>Decklacke</b>	Carbozinc Primer, Epoxies, Polyurethane, Akrylen, und andere von Carboline empfohlene Produkte

## UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

<b>Allgemein</b>	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.
<b>Stahl</b>	Immersion: Sa3 Keine Immersion: Sa2½ Oberflächenprofil: 25-40 Mikronen

## UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

<b>Schweißdaten</b>	Falls Sie die empfohlene Trockenfilmdicke einhalten, kann Carboweld 11 bis zu 1,25m <sup>2</sup> pro Minute geschweißt werden. Das ist abhängig von der Dicke der Stahlplatte und der Breite der Schweißnaht. Die folgenden elektrischen Schweiß-Methoden können verwendet werden: 1e: Submerged arc 2e: Flux core 3e: Short arc 4e: Metal Inert Gas (MIG)
---------------------	---

## MISCHEN & VERDÜNNEN

<b>Mischen</b>	Mischen Sie die Base sorgfältig. Während des Mischens fügen Sie die Zinkpaste langsam zu. Mischen Sie es so lange, bis keine Klumpen mehr vorhanden sind. Filtern Sie die Mischung durch ein Sieb, Größe 30. <b>MISCHEN SIE ES NIEMALS TEILWEISE!</b>
<b>Verdünnung</b>	Nicht notwendig. Wenn erforderlich können Sie es bis zu 10% mit Verdünnung 21 verdünnen. Die Verwendung von anderen, nicht von Carboline empfohlenen Verdünnungen kann zu Veränderungen der Produkteigenschaften führen und die Gewährleistung verfällt.
<b>Mischverhältnis</b>	22,2 Liter Base: 16,1 Liter/13,5 Kg Zinkpaste: 6,1 Liter/16,5 Kg
<b>Topfzeit</b>	24 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.

<b>Sprühanwendung (generell)</b>	Folgende Spray-Ausrüstungen sind empfohlen 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.
<b>Konventionelles Spray</b>	Druckgefäß mit doppelten Regulatoren, 3/8" I.D. minimaler Materialschlauch, mit maximaler Länge von 12.5 meter, .070" I.D. Düse und Luftkappe.
<b>Airless-Spray</b>	Pomp Ratio: 30:1 (min.) GPM Output: 3.0 (min.) Schlauch: 3/8" I.D. (min.) Düsengröße: .019-.023" Druck BAR: 105-140 Filtergröße: 60 mesh Teflon-Packungen werden empfohlen und sind erhältlich beim Pumpen-Lieferanten.
<b>Pinsel</b>	Stellenweises Ausbessern an kleinen Oberflächen. Pinsel mit mittlerer Borstenstärke verwenden. Übermäßiges Nachstreichen vermeiden.
<b>Rolle</b>	Nicht empfohlen

## EINSATZBEDINGUNGEN

Zustand	Material	Oberfläche	Umgebung	Luftfeuchtigkeit
Minimum	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	30%
Maximum	54°C (130°F)	93°C (200°F)	54°C (130°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	Endgültige Härtung (generell)
-18°C (-0°F)	2 Stunden	5 Tage
4°C (40°F)	40 Minuten	12 Stunden
16°C (60°F)	15 Minuten	6 Stunden
27°C (80°F)	5 Minuten	4 Stunden
38°C (100°F)	3 Minuten	2 Stunden

Diese Zeiten beruhen auf einer Trockenfilmdicke von 20 Mikronen. Eine höhere Filmdicke, unzureichende Belüftung oder kühlere Temperaturen sorgen für längere Trocknungszeiten und können zum Einschluss des Lösungsmittels und vorzeitigem Versagen führen.

Eine relative Luftfeuchtigkeit niedriger als 50% sorgt für eine unvollständige Aushärtung.

Bemerkung: Wenn die Luftfeuchtigkeit zu niedrig ist, kann die Trockenzeit durch Dampf oder Wasserdampf nach einer Stunde Trocknung gefördert werden.

## REINIGUNG & SICHERHEIT

<b>Reinigung</b>	Verdünnung 21 oder Isopropyl Alkohol verwenden. Beim Auslaufen entsprechend den örtlichen Vorschriften aufsaugen und entsorgen.
<b>Sicherheit</b>	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.
<b>Lüftung</b>	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

<b>Haltbarkeit</b>	Base: 12 Monate 24°C Zinkpaste 24 Monate 24°C
<b>Liefergewicht (ca.)</b>	22,2 Liter - 30 kg
<b>Lagertemperatur &amp; Luftfeuchte</b>	4 -32°C 0 -90% relative Feuchtigkeit

## VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

---

**Flammpunkt (Setaflash)** | Base: 9°C  
Zinkpaste: 3°C

**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.