

## AUSWAHL- UND SPEZIFIKATIONS DATEN

<b>Allgemein typisch</b>	Organischer Zink Epoxid Primer
<b>Beschreibung</b>	Festkörperreiche organische Zinkgrundierung, welche extrem schnell zu handhaben und zu überarbeiten ist. Carbozinc 858 wird sehr oft für Stahlkonstruktionen und Installationen in der Papier-Industrie, Petrochemie und anderen aggressiven Umgebungen verwendet.
<b>Merkmale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entspricht Klasse B Testdaten, reibungs - und rutschresistent für Gebrauch an Bolzenverbindungen</li> <li>• Schnell trocknend. Überarbeitbar in 2 Stunden bei 24°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit</li> <li>• Aushärtung bei Temperaturen &gt; 2°C</li> <li>• Erhältlich in ASTM D520, Typ II Zinkversion</li> <li>• Ausgezeichnete Haftung und Beständigkeit gegen Unterrostung</li> <li>• Material wird gebrauchsfertig geliefert.</li> <li>• Anwendbar mit allen Spritzverfahren, aber auch</li> <li>• Streichen und eine Verwendung mit Roller ist sehr gut möglich.</li> <li>• VOC entspricht den gültigen AIM Richtlinien</li> </ul>
<b>Farbton</b>	Grün-grau und blau-grau
<b>Glanz</b>	Matt
<b>Primer</b>	Selbst
<b>Trockenschichtstärke</b>	Epoxies, Polyurethane, Akrylen, und andere von Carboline empfohlenen Produkte
<b>Gesamtzinkgehalt in trockenem Film</b>	51 - 152 micron (2 - 6 miglia) per strato Non superare lo spessore secco di 200 micron (8,0 mils) per strato.
<b>Festgehalt</b>	Nach Volumen 64% +/- 2%
<b>Zinkgehalt pro Trockenfilm</b>	Nach Gewicht 84%
<b>Theoretische Erfassungsrate</b>	8,5 m <sup>2</sup> /l (75 Mikronen) Rechnen Sie mit Misch- und Spritzverlusten
<b>Theoretische Erfassungsrate</b>	25.2 m <sup>2</sup> /l bei 25 Mikrometer (1027 ft <sup>2</sup> /gal bei 1.0 mil) Ein Verlust durch Mischen und Auftrag ist zu berücksichtigen.
<b>VOC</b>	<b>Wie geliefert</b> : 303 g/l Dies sind Nominalwerte.
<b>trockene Temperaturbeständigkeit</b>	Kontinuierlich: 150°C (302°F) Nicht kontinuierlich: 200°C (392°F)
<b>Decklacke</b>	Epoxies, Polyurethane, Akrylen, und andere von Carboline empfohlenen 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.
------------------	--

# Carbozinc 858

PRODUKTDATENBLATT



## UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

**Stahl** | Allgemein: Oberflächenprofil: Sa 2½ 25-75 Mikronen Ausbesserung: St2/St3

## MISCHEN & VERDÜNNEN

<b>Mischen</b>	Komponente A und B sorgfältig mechanisch mischen, bis keine Klumpen mehr vorhanden sind. Filtern Sie die Mischung durch ein Sieb, Grösse 30. MISCHEN SIE ES NIEMALS TEILWEISE!
<b>Verdünnung</b>	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.
<b>Mischverhältnis</b>	3:1 ( A zu B )
<b>Topfzeit</b>	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.

<b>Sprühanwendung</b>	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.
<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>	Pump Ratio: 30:1 (min.) GPM Output: 3.0 (min.) Schlauch: 3/8" I.D. (min.) Düsengröße: .019-.023" Druck BAR: 140-162 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>	Verwenden Sie einen Qualitätsroller, welcher für 2 K Produkte geeignet ist. Übermäßiges Nachrollen vermeiden

## EINSATZBEDINGUNGEN

Zustand	Material	Oberfläche	Umgebung	Luftfeuchtigkeit
Minimum	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (109°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.	Minimale verbleibende Zeit	Endgültige Härtung
2°C (36°F)	8 Stunden	10 Stunden
10°C (50°F)	5 Stunden	6 Stunden
24°C (75°F)	2 Stunden	3 Stunden
32°C (90°F)	1 Stunde	1 Stunde

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

<b>Reinigung</b>	Verdünnung 2 oder Aceton 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.
<b>Vorsichtsmaßnahmen</b>	Dieses Produkt enthält brennbare Lösungsmittel. Von Funken und offenen Flammen fernhalten. Alle elektrischen Geräte und Installationen sollten in Übereinstimmung mit dem National Electric Code hergestellt und abgerundet werden. In Bereichen, in denen Explosionsgefahr besteht, sollten Arbeiter verpflichtet sein, Nicht-Eisen-Werkzeuge zu verwenden und leitfähige und nichtfunkensbildende Schuhe zu tragen. Dieses Produkt enthält brennbare Lösungsmittel. Von Funken und offenen Flammen fernhalten. Alle elektrischen Geräte und Installationen können in Übereinstimmung mit dem National Electric Code eingestellt werden. In Bereichen, in denen Explosionsgefahr besteht, sollten die Arbeiter Werkzeuge aus Nichteisenmetallteilen verwenden und nicht funkeln Schuhe tragen.

# Carbozinc 858

## PRODUKTDATENBLATT



### VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

<b>Haltbarkeit</b>	12 Monate bei 24°C Dies sind Nominalwerte.
<b>Liefergewicht (ca.)</b>	10 Liter - 28,15 kg
<b>Lagertemperatur &amp; Luftfeuchte</b>	4 -43°C 0-95% relative Feuchtigkeit
<b>Flammpunkt (Setaflash)</b>	Part A: 9°C Part B: 3°C
<b>Lagerung</b>	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.