

«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5

AAROCHEM ZINC 100
Die 1K-Zinkstaubgrundierung, 92 %
bis Korrosivitätskategorie C2 hoch, nach EN ISO 12944-5



1K Zinkstaubgrundierung, hochprozentig 92%. Bis Korrosivitätskategorie C2 hoch, als kathodischer Schutz. Grundbeschichtung auf sandgestrahlten Stahl. Als Zweckanstrich ohne Deckanstrich für den Innenbereich oder aussen gedeckt.

Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5 auf Stahl bis Korrosivitätskategorie C2 hoch

Als Grundbeschichtung (GB) ohne Deckbeschichtung auch für aussen gedeckt

Basis

Epoxiester, metallisches Zinkstaubpulver

Anwendung

AAROCHEM ZINC 100 ist eine hochprozentige Zinkstaubgrundbeschichtung für sandgestrahlte Eisen- und Stahlkonstruktionen für innen und aussen, speziell im Stahlbau für die Werks- und Baustellenapplikation. AAROCHEM ZINC 100 wird idealerweise als Zweckanstrich ohne Deckanstrich für den Innenbereich eingesetzt.

Eigenschaften

AAROCHEM ZINC 100 bietet gute mechanische Widerstandsfähigkeit. Ausgezeichnete Haftung, verbunden mit einem Zinkgehalt von 92 % in der Beschichtung, bringen einen hohen kathodischen Schutz. Temperaturbeständig bei trockener Hitze bis 120° C.

<u>Spez. Gewicht</u>	2.65 g/cm ³
<u>Festkörpergehalt</u>	84.6 %
<u>VOC-Anteil</u>	15.4%

Verarbeitungsbedingungen

Bis + 5° C (Taupunkt Abstand beachten) Untergrund muss trocken sein. Bei tiefen Temperaturen muss die Applikation, Verdünnung, Spritzgerät (Düse), Streichtechnik usw. entsprechend an die Situation angepasst werden. Das Material unbedingt über Nacht in beheiztem Raum lagern.

Lagerfähigkeit (in trockenen Räumen)

In gut verschlossenen Gebinden bei Raumtemperatur 6 Monate.

Verarbeitungsmöglichkeiten

Spritzen, streichen, rollen. Material vor der Verarbeitung gut aufrühren!
Spritzen bis 100 µm Trockenschichtdicke (ideal 30 bis 80 µm). Streichen und rollen je nach Konstruktionsgeometrie von 40 - 60 µm Trockenschichtdicke möglich.

Lieferviskosität

70" DIN 4 bei 20° C

«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5

AAROCHEM ZINC 100
Die 1K-Zinkstaubgrundierung, 92 %
bis Korrosivitätskategorie C2 hoch, nach EN ISO 12944-5

Verarbeitungsverviskosität

Im Anlieferungszustand streich- und rollfertig. Falls nötig Zugabe von 1 – 5 % Verdünner AAROPHAN 651

Zum Luft-Spritzen: Zusatz von 10 - 15 % AAROPHAN 650
mit Düsen 1.8 – 2 mm (keine ausgeschliffenen alte Düsen verwenden!)

Zum Airless-Spritzen: 5 - 10 % verdünnen bei 15 - 20° C. auf ca. 40“ DIN 4 mit AAROPHAN 650
mit Düsen 0.017 - 0.023 (keine ausgeschliffenen alte Düsen verwenden!)

Vorbehandlung von Stahl, Tabelle 1

Für AAROCHEM ZINC 100, darf nur untenstehende Vorbehandlung angewendet werden, gemäss untenstehender Tabelle:

Oberflächenvorbereitung nach EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504 Teile 1-3	C2 gering
Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungstoffen	
Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit nach ISO 8501-1 -3	
Stahl unbeschichtet	
- Sandstrahlen	Sa 2 ½

Korrosivitätskategorien

Für C1 unbedeutend, wird eine Schichtdicke von 40 µm gefordert

Für C2 hoch, innen wird eine Schichtdicke von 60 µm gefordert

Für C2 hoch, aussen wird eine Schichtdicke von 60 µm gefordert

Überlackierbarkeit

AAROCHEM ZINC 100 kann mit folgenden Zwischen- und Deckanstrichen überlackiert werden:

AAROPLEX ACR 161/AAROPLEX FERRO 162

AAROPRIME RAPID 104

Mit der wasserverdünnbaren Grundierung AAROSTAR AQUA 306

1K-Zinkstaubgrundierungen dürfen nicht direkt mit Kunstharz Grund- und Deckbeschichtungen oder mit 2K-Lacken überlackiert werden!

WICHTIG:

Wir empfehlen Ihnen aus Gründen der Trocknung, keine Aufbauten in kurzer Schichtenfolge im Werk zu applizieren. Die Trocknung eines 2-schichtigen 1K-Anstrichsystems dauert extrem lang. Dies kann zur Folge haben, dass Sie massive Transport- und Montageschäden haben können. Wenn der Zwischen- oder Deckanstrich erst nach einigen Wochen auf der Baustelle appliziert wird, ist das Trocknungsproblem vernachlässigbar. Andernfalls empfehlen wir Ihnen zu überlegen, in solchen Fällen mit AAROCORR ZINC 126A oder AAROTHANÉ ZINC Z141 zu grundieren, oder mit dem gut überlackierbaren AAROCHEM ZINC 102ZHA. In allen Fällen kann auch wesentlich universeller überlackiert werden und dies mit guten Trocknungsergebnissen.

Verbrauch

Theoretisch bei 60 µm Trockenschichtdicke: 358 g/m²

«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5

AAROCHEM ZINC 100

Die 1K-Zinkstaubgrundierung, 92 % bis Korrosivitätskategorie C2 hoch, nach EN ISO 12944-5

Trocknungszeit
bei 60 m μ TSDStaubtrocken nach ca.:
Griffest nach ca.:20 Minuten
30 Minuten

und 20° C

Überlackierbar nach ca.:
über 100 m μ TSD:12 Stunden
16 Stunden und mehr!

Hängt von Temperatur und Luftfeuchtigkeit ab! Über 120 μ m, oder tiefen Temperaturen verzögern sich obige Werte massiv!

Gerätereinigung
mit AAROPHAN 650

Sicherheitstechnische Hinweise Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROCHEM ZINC 100, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation**QR-Code**

Diese Produktinformation von AAROCHEM ZINC 100, können Sie jederzeit im Werk und auf der Baustelle, mit einem Handy über unseren QR-Code auf der Produktetikette vor der Verarbeitung erreichen. Dadurch sind unnötige- und kostenintensive Qualitätsprobleme vermeidbar.

Sortiment**AAROCHEM ZINC 100**
die 1K-Zinkstaubgrundierung 92 %**Farbton:****Grau****Gebinde:**

Kessel à 10 und 20 kg netto, Fass à 400 kg netto

Diese "Produkte-Information" muss vor Arbeitsbeginn mit dem Material zusammen, dem Verarbeiter als Anwendungshinweis abgegeben, oder als Arbeitsmittel am Arbeitsplatz vorhanden sein. So vermeiden Sie unnötige und kostenintensive Qualitätsprobleme! Diese Angaben sind als Richtlinien gedacht. Sie wurden aufgrund sorgfältiger Untersuchungen zusammengestellt. Eine Rechtsverbindlichkeit kann trotzdem nicht daraus abgeleitet werden. Die Verarbeitungsfaktoren im Moment der Arbeitsausführung liegen nicht in unserem Einflussbereich. Für eine detaillierte Beratung stehen wir gerne zu Ihrer Verfügung. Durch dieses Merkblatt verlieren alle vorherigen ihre Gültigkeit. Fragen Sie gegebenenfalls nach der neuesten Ausgabe. **Schutzmassnahmen beim Umgang mit dem Produkt:** Anstrichstoff und Verdünnung sollen im flüssigen bzw. nicht völlig ausgetrockneten Zustand nicht in Kanalisation, Gewässer und Erdreich gelangen! In jedem Fall entsprechende Reste ordnungsgemäss entsorgen. Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten. Sorgen Sie jederzeit für gute Belüftung und bringen Sie keine Zündquellen in den Lager-, Verarbeitungs- und Trocknungsbereich! Es gelten im Übrigen die SUVA-Vorschriften, welche bei der Verarbeitung von lösemittelhaltigen Anstrichen unbedingt beachtet werden müssen! Bei Unfällen mit Anstrichstoffen und Lösungsmitteln immer den Arzt aufsuchen! Bitte beachten Sie die Informationen auf der Produkte-Etikette.