

solvatic 2K-EP-Zinkstaub MG45

Protective Coatings

Industrial Coatings

Automotive Coatings

Construction Coatings

Decorative Coatings

▶ Artikel Nummer: **MG45/0097A0DN**

▶ Referenzfarbton: grau

▶ Farbtonpalette: grau rötlich

▶ High Solid

▶ Dauerhafter Korrosionsschutz

▶ Gute Witterungsbeständigkeit

▶ Schnelle Trocknung

▶ Hohe mechanische Stabilität

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Grundbeschichtungssstoff auf Basis Epoxidharz, lösemittelhaltig. Aktives Pigment: Zinkstaub.

Anwendungsbereiche:

Hervorragende aktive Korrosionsschutz-Grundierung für strahlentrostete Stahlbauobjekte, Behälter, Rohrleitungen in der Petrochemie, dem Bergbau, im Bereich Schiffsbau usw. Hoher Festkörpergehalt, schnelltrocknend, schwer verseifbar, hohe Süß- und Seewasserfestigkeit, nach Aushärtung unlöslich in Mineralölen und aliphatischen Kohlenwasserstoffen, gute Witterungsbeständigkeit.

www.novatic.com

Stand	2016/03
Seite	2 / 3

Härter: solvatic EP-Härter rapid ZH51-000006 (Basis: Aminaddukt)

Verdünnung: solvatic EP-Verdünner VK14-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte

Technische Daten:

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität – Originalgebinde:	strukturviskos
Viskosität – bei Applikation:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,92 g/ml
Mischungsverhältnis:	9 : 1 GEW
Verarbeitungszeit:	ca. 8 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken:	80 µm
Glanzgrad:	matt
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 3,37 m ² /kg bei 80 µm TSD
Volumenfestkörper:	ca. 51 %
Gewichtsfestkörper:	ca. 78 %
Org. Lösungsmittelgehalt:	ca. 22 %
VOC – Gehalt:	ca. 425 g/l (ASTM D-3960-1)
Temperaturbeständigkeit:	max. +160°C trockene Wärme (Dauerbelastung) max. +180°C trockene Wärme (Spitzenbelastung)

Trocknungszeiten:

staubtrocken:	nach ca. 15 Minuten
griffest:	nach ca. 1,5 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 8 Stunden (spritzen)

Die angegebenen Werte beziehen sich auf eine Trockenschichtdicke von 80 µm bei +20°C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 65%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+5°C bis +35°C / max. 85% rel. Luftfeuchtigkeit

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 85% betragen.

Untergrundvorbereitung:

Stahl: Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Die optimale Haftung von zinkstaubhaltigen Beschichtungsstoffen wird prinzipiell nur erreicht, wenn die Strahlung mit scharfkantigem Strahlgut erfolgt.

Folgebeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung Produkte auf der Basis von PVC-Kombi, PVC-Acryl, Epoxidharz und Polyurethan.

www.novatic.com

Stand	2016/03
Seite	3 / 3

Bemerkungen:

Bei zu dick applizierten Schichten kann nach einer Außenbewitterung oder nach Applikation von Deckbeschichtungen durch Kohäsionsbruch eine Spaltung der zu dicken Zinkstaubbeschichtung auftreten. Höhere Schichtdicken als 120 µm sind deshalb zu vermeiden.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Bei der Verarbeitung mit dem Pinsel ist der Beschichtungsstoff gleichmäßig und satt aufzutragen und zu verstreichen. Auf Grund der schnellen Trocknung muss zügig gearbeitet werden. Im Allgemeinen wird unverdünnt gearbeitet.

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.- % solvatic EP-Verdünner VK14 zugesetzt werden.

Mindestdruck: 120 bar

Düse: 0,46 – 0,60 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Ausbessern mit: solvatic 2K-EP-Zinkstaub. Kann aus technischen oder umweltbedingten Gründen nur eine maschinelle Entrostung nach PSt 3 DIN EN ISO 12944, Teil 4, erfolgen, ist Ausbessern mit: ZG64- solvatic 2K-EP-Grundierung möglich.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung /Betriebssicherheitsverordnung:

Die sonstige Kennzeichnung nach der aktuell gültigen Gefahrstoffverordnung ist den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern und Etiketten zu entnehmen.

Lagerfähigkeit:

ca. 12 Monate bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde. **Vor Hitze & Frost schützen!**

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die berufsgenossenschaftlichen Regeln für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit BGR 500, Kapitel 2.29, sowie die aktuellen EG Sicherheitsdatenblätter, zu beachten. Im flüssigen Zustand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen.

Die Angaben und Empfehlungen in Wort und Schrift entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und dienen zur Information des Käufers. Sie entbinden den Käufer nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Verwendung zu prüfen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Hiermit verlieren alle früheren Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Für mehr Informationen, bitte kontaktieren Sie:

Dresdner Lackfabrik novatic GmbH & Co. KG • Clemens-Müller-Strasse 5 • 01099 Dresden • Deutschland
Telefon: 0049 (0) 351 8 29 91 - 0 • Telefax: 0049 (0) 351 8 04 14 43 • E-Mail: info@novatic.com