ZINK 62

Korrosionsschutz

1. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Epoxidester-Beschichtung mit hohem Zinkanteil für den galvanischen Korrosionsschutz von Stahloberflächen.
ZINK 62 bildet eine aktive galvanische Korrosionsschutzschicht. Das enthaltene Zinkpulver wirkt dabei als Opferanode. Es wird durch korrosive Medien langsam in eine wasserunlösliche Zinkoxidschicht umgewandelt. Dieser Prozess und die dabei entstehende Schicht schützen den Grundwerkstoff vor weiterem Angriff. Zink 62 bleibt auch dann noch aktiv, wenn die Lackschicht Risse aufweist.

2. EIGENSCHAFTEN

Das ausgewogene Verhältnis zwischen Bindemittelanteil und hochreinem Zink gewährleistet eine hohe mechanische Belastbarkeit und einen lang anhaltendem Korrosionsschutz selbst die beschädigter Beschichtung. Zink 62 enthält weder chlorierte noch organische Lösemittel und ist blei- und chromatfrei. Mit Zink 62 beschichtete Oberflächen können elektrisch geschweißt und problemlos neu beschichtet werden.

3. ANWENDUNGSBEREICHE

KONTAKT CHEMIE Zink 62 wird als Schutzanstrich für Stahlkonstruktionen und insbesondere zur Ausbesserung verzinkter Oberflächen verwendet. Mit KONTAKT CHEMIE Zink 62 behandelte Oberflächen lassen sich ohne Weiteres elektrisch schweißen. Das Produkt eignet sich daher auch als Korrosionsschutz für Teile, die nach der Montage nicht mehr zugänglich sind.

4. GEBRAUCHSANWEISUNG

- Die Sprühdose vor Gebrauch gut schütteln, bis sich die Mischkugeln frei in der Dose bewegen. Anschließend noch ca. 30 s weiterschütteln.
- Schmutz und Rost vor der Anwendung mit einer Drahtbürste entfernen. Auf trockene, fettfreie Oberflächen auftragen. Zwei dünne, im Abstand von 15 Minuten aufgetragene Schichten sind besser als eine dicke Schicht. Die optimale Schichtdicke beträgt ca. 40 µm.
- Während des Auftragens muss die Umgebungstemperatur mindestens 10 °C und die Temperatur der behandelten Oberfläche mindestens 5 °C betragen.
- Zur Reinigung der Düse nach der Verwendung die Dose über Kopf halten und sprühen, bis nur noch Treibgas austritt.

CRC INDUSTRIES EUROPE BV
Touwslagerstraat 1 - 9240 Zele, Belgium
Tel. +32 (0)52 45 60 11 - Fax. +32 (0)52 45 00 341
www.kontaktchemie.com

5. TYPISCHE PRODUKTDATEN

Aerosol

Aussehen:	glatte, mattgraue Oberfläche
Spezifische Dichte (bei 20 °C):	1,45
Flammpunkt (geschlossener Tiegel):	< 0 °C
Ergiebigkeit (Trockenfilm 40 µm):	0,2–0,4 m^2/200 ml
Trocknungszeit (berührungstrocken):	40 Minuten
Aushärtungszeit:	90 % ausgehärtet nach 7 Tagen bei 23 °C
Reinheit des Zinkpigments:	> 98,5%

Anwendungsbedingungen

Minimale Umgebungstemperatur:	10 °C
Minimale Oberflächentemperatur:	5 °C; 3 °C über Taupunkt
Maximale Feuchte:	85 % RH

Trockenfilmeigenschaften (40-60 µm)

Haftung auf Stahl (ASTM D 3359):	Gt = 0/1
Temperaturbeständigkeit (4 h):	200 °C
Salzsprühnebeltest (*) (ASTM B 117):	350 h (Schichtdicke 40 µm)
Härte nach Persoz (nach 24 h):	106 s
Härte nach Persoz (nach 1 Woche):	142 s
Biegsamkeit (Dorn 6 mm, visuell):	bestanden

6. GEBINDE

Spraydose: 200 ml

Alle Angaben in diesem Datenblatt basieren auf Anwendungserfahrungen und/oder Laboruntersuchungen. In Anbetracht der großen Vielfalt an Geräten und Bedingungen und der unvorhersehbaren menschlichen Faktoren empfehlen wir, unsere Produkte vor dem Gebrauch in der vorgesehenen Anwendung unter realen Bedingungen selbst zu testen. Alle Informationen werden nach bestem Wissen und Gewissen, jedoch ohne ausdrückliche oder implizite Garantie, bereitgestellt.
Es ist möglich, dass dieses Technische Datenblatt aus bestimmten Gründen, etwa im Zusammenhang mit Änderungen in der Gesetzgebung oder bei der Verfügbarkeit von Komponenten oder aufgrund neu gewonnener Erkenntnisse, bereits aktualisiert worden ist. Die neueste und einzig gültige Version dieses Technischen Datenblatts wird Ihnen auf Anfrage zugesandt und ist auf unserer Website zu finden: www.crcind.com.
Wir empfehlen Ihnen, sich auf unserer Website für dieses Produkt registrieren zu lassen, um zukünftige aktualisierte Versionen automatisch zu erhalten.

Version: 4.1
Datum: 06.11.2021

CRC INDUSTRIES EUROPE BV
Touwslagerstraat 1 - 9240 Zele, Belgium
Tel. +32 (0)52 45 60 11 - Fax. +32 (0)52 45 00 341
www.kontaktchemie.com