

Zink-Spray

Artikel Nr. 114576

Typen Nr. 3220/400



Beispielhafte Darstellung

Verleiht dauerhaft allen Metalloberflächen kathodischen Korrosionsschutz. Widerstandsfähige Schutzschicht gegen Witterungs- und Umwelteinflüsse.

Zum Ausbessern beschädigter Verzinkungen, als hochwertige Rostschutzgrundierung, zum Beschichten von Schweiß- und Bohrstellen.

Geeignet nach DIN 53167 bzw. DIN 50021 und DIN EN ISO 1461.

Technische Informationen

Farbe	an frische Feuerverzinkung angeglichen
Beschreibung	Zink-Spray, 400 ml
Temperaturbeständigkeit	-50 bis 300 °C
Dichte	1,0 g/cm ³
Lagerfähigkeit	24 Monate
Einsatzbereich	innen und außen
Bindemittel	modifiziertes Alkydharz
Pigment	plättchenförmige Zink- und Aluminiumpigmente
Pigmentreinheit	ca. 99,9 % Zn / ca. 99,5 % Al
Metallanteil im Trockenfilm	~ 70 %
Verarbeitungstemperatur	5 bis 35 °C
Verarbeitungstemperatur optimal	18 bis 35 °C
Empfohlene Grundierung	Zink-Spray
Verbrauch bei 1,5 Kreuzgang	150 ml/m ²
Schichtdicke bei 1,5 Kreuzgang ca.	20 - 40 µm
Staubtrocken nach	15 min
Durchgehärtet nach	10 - 12 Stunden
Überlackierbar nach	24 Stunden
Gitterschnitt DIN 53151 / ISO 2409	Kennwert GT 0 bis GT 1

Technische Informationen

Abriebfest	ja
Dornbiegeversuch DIN EN ISO 1519	keine Haarrissbildung
Decklackierung	nicht erforderlich

Kaufmännische Daten

Zolltarifnummer	32081090
Ursprungsland	DE
eCl@ss 5.1.4	30021609
eCl@ss 9.0	30021609
UNSPSC_Code_v190501	47131825
UNSPSC_CodeDesc_v190501	Contact surface cleaners

Material Informationen

REACH SVHC1 Stoff Name	no
CAS-Nr. SVHC 1	no CAS No.
RoHS Werkstoff-Hinweis	RoHS compliant
REACH Info	no SVHC substance included

Produktinformationen

Zink-Spray ist TÜV-geprüft, verleiht dauerhaft allen Metalloberflächen einen kathodischen Korrosionsschutz und hat einen hellen Farbton, der einer frischen Feuerverzinkung angeglichen ist.

Es bildet eine schnelltrocknende, festhaftende Schutzschicht aus mikrofeinen Zinkflakes. Die Zinkflakes bilden eine widerstandsfähige Schutzschicht auch gegen extreme Witterungs- und Umwelteinflüsse.

Im Salzsprühtest gemäß DIN EN ISO 9227 zeigten Metallteile, die mit Zink-Spray beschichtet wurden, auch nach mehr als 550 Stunden keinerlei Korrosion.

Zink-Spray kann zum Beschichten von Schweiß- und Bohrstellen, als leitende Zwischenschicht beim Punktschweißen und überall dort, wo Metall vor Korrosion geschützt werden muss, eingesetzt werden.

Oberflächenvorbehandlung

Oberflächen reinigen und entfetten.

Verarbeitung

Dose vor Gebrauch schütteln, bis Mischkugel deutlich zu hören ist. Bei Raumtemperatur (ca. 20 °C / 68 °F) gleichmäßig und kreuzweise im Abstand von ca. 25 cm zur Oberfläche aufsprühen. Staubtrocken nach ca. 15 Minuten, voll ausgehärtet nach ca. 10 bis 12 Stunden.

Lagerung

Behälter steht unter Druck. Vor Sonnenbestrahlung und Temperaturen über 50 °C schützen.

Gebrauchshinweise

Bei der Verarbeitung von RIEGLER Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und

ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG Sicherheitsdatenblättern (www.riegler.de) zu beachten.