



ZANCOR® EXPRESS PRIMER

alkyd

Schnelltrocknender 1-Komponentige Alkyd rostschtzender Lack u.a. pigmentiert mit Zinkphosphat.

- Das produkt ist nach kurzer Zeit überarbeitbar.
- Hervorragende Durchtrocknung bei niedrigen Temperaturen.

Anwendung als rostschtzende Farbe in z.B. (Konstruktions-) Werkstätten, Maschinenbaus, Containers und Grundierung von Baumaschinen.

- Nach der Trocknung mit praktisch jedem Anstrichsystem überarbeitbar.

Physikalische Daten

Glanz	Eierschalenglanz (etwa 55 GU, farbsonabhängig)
Farbe	einige RAL Farbtöne
Dichte	Etwa 1,25 kg/l. (farbsonabhängig)
Feststoffgehalt	Etwa 47 Vol.% (farbsonabhängig)
VOC-Wert	Etwa 450 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	35- 70 µm Trockenschichtdicken pro Schicht 70-140 µm Nassschichtdicken pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 70 µm Trockenschichtdicke 6,7 m²/l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinsel/Farbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	27 °C Verdünnung FGM 631 : 26 °C Verdünnung WTD 107 : 14 °C
Temperaturresistenz	120 °C falls die Belastung in einem trockenen Zustand stattfindet
Lagerfähigkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 50 µm
Staubtrocken
Griffest
Überarbeitbar:
Minimaler Zeitraum
Maximaler Zeitraum

30 °C	20 °C	5-10 °C
5 min.	5-10 min.	15 min.
3 Std.	4 Std.	8 Std.
20 min.	30 min.	1 Std.

Überstreichbar mit einer Zwei-Komponenten-Farbe

Unbegrenzt, falls der Untergrund trocken und rein ist.
Bei den Trockenzeiten sind die Schichtdicken, Belüftung, Temperatur und relative Feuchtigkeit von großer Bedeutung.
Nach 1 Stunde, abhängig von der Temperatur und Schichtdicke.



Verarbeitungsrichtlinien

Auftragsbedingungen

Der Untergrund soll frei von Wasser und Eis sein und die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 2°C über dem Taupunkt liegen.

Wenn der Auftrag und die Aushärtung in einem geschlossenem Raum stattfindet, muss man darauf achten, kontinuierlich die Luft auszutauschen, um die Lösemitteldämpfe zu entfernen, mit Rücksicht auf Aushärtung, Gesundheit und Sicherheit.

Verarbeitung

Verdünnungstyp
Menge Verdünnung
(Abhängig von Anwendung und Anlage)
Düsengröße
Spritzdruck
Maximale Trockenschichtdicke
Reinigung Werkzeuge

Airless spray	Luftspritzpistole
FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
5 – 15 Vol.%	5 – 20 Vol.%
0,41 – 0,46 mm 0,016 – 0,018 inch	1,5 – 2,5 mm
150 – 180 bar	3 – 5 bar
60 µm	50 µm
Verdünnung FGM 631 / WTD 107	

Oberflächenbedingungen

Stahl

Neuer Stahl:
Strahlen gemäß ISO-Norm 8501-1:1988 Sa 2½.
Rauheitsbild etwa Ra 10-12 µm, Rz 50-60 µm.
Die Oberfläche muss rein und trocken sein.
Ausbesserung und Wartung:
Die Oberfläche sorgfältig reinigen, entweder mit einem richtigen lösemittelhaltigen Reinigungsmittel oder einem wasserlöslichen Emulgator um Öl, Fett und Schmutz zu entfernen.
Salze und andere wasserlösliche Verschmutzungen mittels Abspritzen mit Wasser unter Hochdruck entfernen.
Rost u.s.w. entweder mit Wasserstrahlen Sa 2½ oder mechanischer Entrostung bis St. 2-3 entfernen.
Auf einer sauberen Oberfläche das empfohlene Anstrichsystem auftragen.

- Mechanisches oder Handentrostern ergibt im Vergleich zum (Wasser)strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.

Sicherheitsinformationen

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Belüftungsvorschriften

Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:		
	MAK	10 % LEL
Zancor Express primer	1450 m³/l	90 m³/l
Verdünnung FGM 631	3995 m³/l	160 m³/l
Verdünnung WTD 107	4085 m³/l	168 m³/l

MAK = Maximale Akzeptierte Konzentration

LEL = Lower Explosion Limit

Siehe auch Sicherheitsdatenblatt.

Sonstige Technische Informationen (download von www.zandleven.com)

- A 1 Etikettierung von Farbprodukten innerhalb der EG
- A 2 Fysische Daten
- A 4 Die allgemeinen Richtlinien für die Stahlkonservierung
- A 6 Vorbehandlung von Baustahl

Diese Daten sind nach bestem Wissen erstellt und waren am Datum der Ausgabe korrekt. Diese Hinweise sind unverbindlich, da die Wahl des Produktes unter Umständen beim Verarbeiten von den Systemen außer unserer Beurteilung fallen. Dieses Dokumentationsblatt wird bei Änderungen nicht automatisch ersetzt. Der deutschsprachige Text ist eine Übersetzung. In Zweifelsfällen ist der niederländische Originaltext verbindlich.