



zandleven coatings

ZANCOR® ZF-75

alkyd

Schnell trocknender 1-Komponentige glänzende Alkyd rostschtzender Lack u.a. pigmentiert mit Zinkphosphat.

- Hervorragende Korrosionsbeständigkeit.
- Hervorragende Durchtrocknung bei niedrigen Temperaturen.

Anwendung als rostschtzende Farbe in z.B. (Konstruktions-) Werksttten, Containers, Maschinenbaus.

Physikalische Daten

Glanz	Glanz (etwa 75 GU, farhtonabhngig))
Farbe	RAL Farbtne
Dichte	Etwa 1,20 kg/l. (farhtonabhngig)
Feststoffgehalt	Etwa 50 Vol.% (farhtonabhngig)
VOC	Etwa 440 g/l (fluchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	35- 60 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 70-120 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdnnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 60 µm Trockenschichtdicke 8,3 m ² /l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhngig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flchenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstnde und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinsel/Farbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	23 °C Verdnung FGM 631 26 °C Verdnung WTD 107 14 °C
Temperaturresistenz Lagerfhigkeit	120 °C falls die Belastung in einem trockenen Zustand stattfindet Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und khlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 60 µm	30 °C	20 °C	10 °C
Staubtrocken	10 min.	20 min.	30 min.
Griffest	3 Std.	4 Std.	8 Std.
Überstreichbar:			
Minimaler Zeitraum	2 St.	3 St.	6 St.
Maximaler Zeitraum	Unbegrenzt, falls der Untergrund trocken und rein ist.		

Bei den Trockenzeiten sind die Schichtdicken, Belftung, Temperatur und relative Feuchtigkeit von groer Bedeutung.

Überstreichbar mit einer Zwei-Komponenten-Farbe

Nach 1 bis 4 Wochen, abhngig von der Temperatur und Schichtdicke.

Erklärung für "Überstreichbar": um das Risiko der "versengen" (Runzelbildung) auszuschließen wird empfohlen "nass in nass" (innerhalb von 4 Stunden) zu Spritzen, oder nach 48 Stunden Trocknen der ersten Schicht, wenn die Beschichtung auf der gleichen Technologie basiert.



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.%
0,28 – 0,33 mm 0,013 – 0,015 Inch	1,5 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 ZF-75	2300 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.