



Schnelltrocknender 1-Komponentige ölbeständiger Alkydharz Decklack für Innen und Außen.

- Gute Wetterbeständigkeit, hoher Glanz und dauerhafte Glanzbeständigkeit.
- Hohe Deckkraft.

Anwendung als Deckschicht an Stahlkonstruktionen in Industrie- und Seeklimaatmosphäre.

- Für das Streichen von Maschinen und Apparaturen, die häufig mit Öl und mit warmen Leitungen in Berührung kommen.

Physikalische Daten

Glanz	Hochglanz (etwa 90 GU, farntonabhängig)
Farbe	RAL Farbtöne
Dichte	Etwa 1,2 kg/l. (farntonabhängig)
Feststoffgehalt	Etwa 50 Vol.% (farntonabhängig)
VOC	Etwa 435 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	30- 50 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 70-100 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 40 µm Trockenschichtdicke 12,5 m²/l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinzel/Farbbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	30 °C Verdünnung FGM 631 : 26 °C Verdünnung WTD 107 : 14 °C
Temperaturresistenz	120 °C falls die Belastung in einem trockenen Zustand stattfindet
Haltbarkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 50 µm	30 °C	20 °C	10 °C
Staubtrocken	15 Min.	½ Std.	1 Std.
Griffest	4 Std.	6 Std.	10 Std.
Überstreichbar:			
Minimaler Zeitraum	3 Tage	7 Tage	14 Tage
Maximaler Zeitraum	Unbegrenzt, falls der Untergrund trocken und rein ist.		
	Bei der Trockenzeiten sind die Schichtdicken, Belüftung, Temperatur und relative Feuchtigkeit von großer Bedeutung.		
Transport und Montage	Leicht zu beschädigen bei hohen Schichtdicken.		

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 (20 °C) Trocknen der ersten Schicht, wenn die Beschichtung auf der gleichen Technologie basiert.



Verarbeitungsrichtlinien

Auftragsbedingungen

Für eine gute Durchtrocknung ist es notwendig, dass die Temperatur über 5°C liegt.

Wenn die Verarbeitung in einem geschlossenen Raum stattfindet, muss kontinuierlich Frischluft zugeführt werden um Lösemitteldämpfe zu entfernen, mit Rücksicht auf Härtung, Gesundheit und Sicherheit.

Verarbeitung

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

Airless spray	Luftspritzpistole	Pinzel/Farbbroller
FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
5 – 10 Vol.%	5 – 10 Vol.%	0 – 5 Vol.%
0,28 – 0,33 mm 0,011 – 0,013 Inch	1,5 mm	
120 – 140 bar	2 – 3 bar	
50 µm	50 µm	50 µm
Verdünnung FGM 631 oder WTD 107		

Oberflächenbedingungen

Stahl

Neuer Stahl:

Als Grundierung kann eine Zancor SF-X oder Monopox Grundierung angewendet werden.

Ausbesserung und Wartung:

Die Oberfläche sorgfältig reinigen entweder mit einem richtigen Reinigungsmittel oder Dampfstrahlreinigung. 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.

- Mechanisch oder handentrostet gibt im Vergleich mit (Wasser)strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.

Produkteigenschaften

Die Temperatur der Oberfläche muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Die ästhetischen Eigenschaften können durch Kondensation von Luftfeuchte während oder unmittelbar nach dem Aufbringen zu einer matten Oberfläche und einer minderwertigen Beschichtung führen.

Farben/Farbstabilität:

Bestimmte bleifreie rote und gelbe Farbtöne können sich bei Belastung durch chlorhaltige Atmosphäre verfärben. Um die volle Deckkraft zu erhalten, kann ein zusätzlicher Anstrich erforderlich sein. Dies gilt insbesondere bei bestimmten bleifreien Farben, z. B. in Rot, Orange, Gelb und Grün.

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Auftragsmethode arbeiten.

**Sicherheitsinformationen**

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Belüftungsvorschriften

Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:

	MAK	10 % LEL
Zancor FD	1835 m³/l	95 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.