zandleven coatings

ZANDEX® LASPRIMER LV

alkyd

Sehr schnell trocknender 1-Komponentige Schweiß- und Transportlack auf Alkydharzbasis die kein Blei und Chromat enthält.

- Zu verarbeiten innerhalb von 10 Minuten bei einer Oberflächentemperatur von 30°C und einer Schichtdicke von 25 µm. Hervorragende Schweißeigenschaften, es treten keine schädlichen Dämpfe aus.
- Schutzdauer etwa 6 Monate bei einer Schichtdicke von 25 µm, abhängig von der Oberflächenrauheit und den atmosphärischen Umständen.
- Nach der Trocknung mit praktisch jedem Anstrichsystem überstreichbar.

Physikalische Daten

Glanz	Matt
Farbe	Rotbraun
Dichte	Etwa 1,3 kg/l.
Feststoffgehalt	Etwa 35 Vol.%
VOC	Etwa 600 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	25 µm Trockenschichtdicke
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 25 µm Trockenschichtdicke 14,0 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	>23°C Verdünnung FGM 631 26°C Verdünnung WTD 107 14°C
Temperaturresistenz	200°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 25 µm	30°C	20°C	5-10°C
Staubtrocken	2 min.	3 min.	10 min.
Grifffest	3 min.	5 min.	20 min.
Überstreichbar:			
Minimaler Zeitraum	2 Std.	4 Std.	6 Std.
Maximaler Zeitraum	Unbegrenzt, falls der Untergrund trocken und rein ist.		
	Bei den Trockenzeiten sind die Schichtdicken, Belüftung, Temperatur und relative Feuchtigkeit von großer Bedeutung.		
Überstreichbar mit einem Zwei-Komponenten-Lack	Nach 1 bis 4 Wochen, abhängig von der Temperatur und der Schichtdicke.		

Verarbeitungsrichtlinien

Auftragsbedingungen

Beim Auftragen und der Aushärtung ist es notwendig, dass die Temperatur über 5°C liegt.

Der Untergrund muss trocken bleiben und die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 2°C über dem Taupunkt liegen.

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

Verarbeitung

	Airless spray	Luftspritzpistole
Verdünnungstyp	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	0 –5 Vol.%	0 – 5 Vol.%
Düsengröße	0,33 – 0,46 mm 0,013 – 0,018 Inch	1,0 – 1,5 mm
Spritzdruck	120 – 150 bar	2 – 3 bar
Maximale Trockenschichtdicke	25 µm	25 µm
Reinigung Werkzeuge	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 Reinigungsmittel oder Dampfstrahlreinigung. Salze und andere wasserlösliche Verschmutzungen mittels abspritzen mit Wasser unter Hochdruck entfernen.
Rost usw. entweder mit Wasserstrahlen Sa 2½ oder mechanischer Entrostung bis St. 2-3 entfernen. Auf einer sauberen Oberfläche das empfohlene Anstrichsystem anbringen.

- Mechanisches oder Handentrosten 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
Zandex Lasprimer LV	3500 m³/l.	130 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)

- A1 Etikettierung von Farbprodukten innerhalb der EG
- A2 Fysische Daten
- A4 Die allgemeinen Richtlinien für die Stahlkonservierung
- A6 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.