

**ZINKSILICAAT ZL 400-55****etylsilikat**

Dieser anorganische Zinksilikatlack braucht eine relative Feuchtigkeit über 65% µm eine völlige Aushärtung zu erreichen.

- Der Lack Zinksilicaat ZL 400-55 wird in zwei Komponenten geliefert.
- Komponente A: Bindemittel Zinkpulver und Komponente B: Zinkpaste
- Diese Farbe schützt ausgezeichnet gegen Rost und hat eine gute Abriebfestigkeit.
- Temperaturbeständigkeit von -75 °C bis +450 °C.
- In Übereinstimmung mit SSPC-Paint 20, Level 1 in Bezug auf Zinkgehalt.

**Anwendung** der Lack kann als Grundierung und Deckanstrich auf gestrahlten Stahloberflächen, in einer sehr korrosiven oder maritimen Atmosphäre angewendet werden.

- Mit geeignetem Deckanstrich hat dieses Anstrichsystem eine ausgezeichnete Korrosions-beständigkeit bei Stahlkonstruktionen, Rohrleitungen, Brücken und Ölplattformen anzuwenden.

**Physikalische Daten**

Glanz	Matt
Farbe	Grau
Dichte	Etwa 2,3 kg/l.
Zinkgehalt	87 Gewicht % in der Trockenschicht
Feststoffgehalt	55 Volumen % gemäß NEN 5346
VOC	Etwa 434 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	50 - 75 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 90 -135 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 50 µm Trockenschichtdicke 11,0 m <sup>2</sup> /l. Bei 75 µm Trockenschichtdicke 7,3 m <sup>2</sup> /l. Eine Trockenschichtdicke dicker als 125 µm muss vermieden werden, da bei höheren Schichtdicken `Mud-cracking` (Rissbildung) entstehen kann. Bei `Mud-cracking` muss die Oberfläche gestrahlt und eine neue Zinksilicatfarbschicht aufgetragen werden.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sein:	Pinzel/Farbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	Bindemittel >13 °C Zinkpaste 23 °C Verdünnung FGM 631 26 °C Verdünnung WTD 107 14 °C
Temperaturresistenz	500 °C falls die Belastung in einem trockenen Zustand (Piekbelastung 600 °C) stattfindet
Haltbarkeit	Mindestens 6 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.



## Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 75 µm  
Staubtrocken  
Griffest  
Überstreichbar:  
Minimaler Zeitraum  
Maximaler Zeitraum

10°C	20°C	30°C
60 Min.	30 Min.	15 Min.
6 Std.	4 Std.	2 Std.
48 Std.	24 Std.	12 Std.

Unbegrenzt, vorausgesetzt, dass die Oberfläche rein und trocken ist.

Bei einer relativen Feuchtigkeit von weniger als 50% findet keine Aushärtung statt. Bei einer niedrigeren relativen Feuchtigkeit kann nur eine gute Aushärtung erzielt werden, wenn eine Stunde nach dem Sprühverfahren ein Wassernebel auf den angetrockneten Grundanstrich gebracht wird.

Bei den Trockenzeiten sind die Schichtdicken, Belüftung, Temperatur und relative Feuchtigkeit von großer Bedeutung.

Bevor Zinksilikat ZL 400-55 überstrichen werden kann, muss die Härtung geprüft werden. Es wird empfohlen, die Härtung mittels eines MEK (Methyl Ethyl Keton) Tests gemäß ASTM D 4752-8 zu prüfen.

Beim Überstreichen von Zinksilikat ZL-400 können Blasen oder Krater entstehen. Um das zu vermeiden, empfehlen wir Zinksilikat ZL-400-55 (Grundierung) zu versiegeln. Die Poren in der Grundierung mittels einer dünnen Deckschicht schließen, dann innerhalb weniger Minuten die Deckschicht in der gewünschten Schichtdicke aufspritzen.

## Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis

Gewicht: Bindemittel-Zinkpaste 16:84  
Volume: Bindemittel-Zinkpaste 40:60

Mischungsinstruktionen

Das Bindemittel langsam dem Zinkpaste zufügen, währenddessen sorgfältig kontinuierlich mit einem mechanischen Rührgerät rühren.

Die Mischung mittels eines Siebes von 60 Mesh (250 µm) sieben.

Während der Verarbeitung muss weiter gerührt werden.

Verarbeitungszeit nach Mischung

10,0 Liter Gebinde: Etwa 16 Stunden bei 10°C  
Etwa 10 Stunden bei 20°C  
Etwa 6 Stunden bei 30°C

Auftragsbedingungen

Beim Auftragen und der Aushärtung ist es notwendig, dass die Temperatur über 5°C liegt, Aushärtung bei niedrigeren Temperaturen (bis -5°C) ist möglich, doch es dauert wesentlich länger.

Der Untergrund soll frei von Wasser und Eis sein und die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3°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

Verdünnungstyp

Airless-spray      Luftspritzepistole

Menge Verdünnung  
(Abhängig von Anwendung  
und Anlage)

FGM 631 / WTD 107      FGM 631 / WTD 107

Düsengröße

5 – 10 Vol.%      5 – 15 Vol.%

0,43 – 0,48 mm      2,0 – 2,5 mm  
0,017 – 0,019 inch

Spritzdruck

120 – 150 bar      4 – 5 bar

Reinigung Werkzeuge

Verdünnung FGM 631 / WTD 107



# zandleven coatings

## ZINKSILICAAT ZL 400-55

etylsilikat

### Oberflächenbedingungen

Stahl

Neuer Stahl:

Scharfkantig Strahlen gemäß ISO-Norm 8501-1:1988 Sa 2½.

Rauheitsbild etwa Rz 50-80 µm.

Die Oberfläche muss rein und trocken sein.

Ausbesserung und Wartung:

Die Oberfläche sorgfältig reinigen, entweder mit einem lösemittelhaltigen

Reinigungsmittel oder Dampfstrahlreinigung. Salze und andere wasserlösliche

Verschmutzungen mittels Abspritzen mit Wasser unter Hochdruck entfernen.

Rost u`sw. mit Wasserstrahlen Sa 2½ entfernen.

Vor dem Streichen, die Oberfläche sorgfältig reinigen.

### Sicherheitsinformationen

Siehe Sicherheitsdatenblatt

### Belüftungsvorschriften

Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:

	MAK	10 % LEL
Zinksilicaat ZL 400-55	555 m³/l	31 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](http://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.