



# zandleven coatings

## POLYFINISH® MC-Zinc HS

polyurethan

Ein 1-Komponentige, luftfeuchtigkeitshärtende high solid Zinkstaubfarbe auf Polyurethanharz-Basis.

- Nach Aushärtung ausgezeichnete Korrosionsschutz.
- Abriebfest.
- Überstreichbar mit Polyfinish MC-MIOX und andere Epoxid- und Polyurethan Beschichtungen.
- Zu verarbeiten bei Temperaturen von -5°C und bis einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% bis 98%.

**Anwendung** Polyfinish MC-Zinc HS ist ein hochwertige Grundbeschichtung für Industrie, Meerestechnik und Energie.

- Gut geeignet für Konservierungssysteme C3 bis C5 gemäß ISO 12944.
- Entspricht den Cyclic Corrosion Test (Norsok und ISO 20340) zusammen mit Polyfinish MC-MIOX.
- In Übereinstimmung mit SSPC-Paint 20, Level 1 in Bezug auf Zinkgehalt.

### Physikalische Daten

Glanz	Matt
Farbe	Rotgrau
Dichte	Etwa 3,40 kg/l
Zinkgehalt	88 Gewicht % in der Trockenschicht
Festkörpervol.	Etwa 75 Vol.% (ISO 3251)
VOC	Etwa 220 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	60 - 120 µm Trockenschichtdicke pro Schicht
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 80 µm Trockenschichtdicke 9,4 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	44 °C
Temperaturbeständigkeit	Verdünnung BB 55 27 °C 120 °C Dauerbelastung ohne Witterungseinfluss
Haltbarkeit	Mindestens 6 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

### Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 80 µm  
 Staubtrocken  
 Transportierbar nach  
 Völlige Aushärtung  
 Überstreichbar:  
 Minimaler Zeitraum  
 Maximaler Zeitraum\*

Oberflächentemperatur und 70% Relative Luftfeuchte

	20 °C	10 °C	5 °C
Staubtrocken	20 min.	30 min.	1 Std.
Transportierbar nach	2 Std.	3 Std.	4 Std.
Völlige Aushärtung	5 Tage.	7 Tage.	10 Tage.
Überstreichbar:			
Minimaler Zeitraum	2 Std.	4 Std.	8 Std.

\* Falls das maximale Überstreichbarkeitsintervall überschritten wurde, ist Anrauen der Oberfläche notwendig, um die Zwischenhaftung sicherzustellen.

Weil Zinkstaubfarben an der Oberfläche Zinksalze bilden können, ist es zu empfehlen, die Zinkstauboberfläche so schnell wie möglich zu überstreichen. Eventuelle Zinksalze und Verunreinigungen vorher entfernen.

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



## Verarbeitungsrichtlinien

Verarbeitungszeit	10 Liter Gebinde:	Etwa 3 Stunden bei 10°C Etwa 2 Stunden bei 20°C Etwa 1 Stunde bei 30°C
Verarbeitungsbedingungen	Temperatur: -5°C bis 30°C. Einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% bis 98%	

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	Pinselfarbröller
BB 55	BB 55	BB 55
0-5 Vol.%	0-10 Vol.%	0-5 Vol.%
0,33 – 0,43 mm 0,013 – 0,017 Inch	1,5 – 2,0 mm	
150 – 200 bar	3 – 5 bar	
80 µm	70 µm	60 µm
Verdünnung BB 55		

## 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.

Polyfinish MC-Zinc HS kann direkt auf die gestrahlte Stahloberfläche gespritzt werden.

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 wasserlöslichen 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.



# zandleven coatings

## POLYFINISH® MC-Zinc HS

polyurethan

### Sicherheitsinformationen

Siehe Sicherheitsdatenblatt

### Belüftungsvorschriften

Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:

	MAK	10 % LEL
Polyfinish MC-Zinc HS	450 m <sup>3</sup> /l	42 m <sup>3</sup> /l
Verdünnung BB 55	3935 m <sup>3</sup> /l	165 m <sup>3</sup> /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.

