



TECHNISCHES DATENBLATT

arecal Galva Zinc Ultra, Zinkausbesserungsspray

Artikelnummer: 0897 140 400

VPE: 1/6

Inhalt: 400ml

Produktbeschreibung:

Raumtemperaturhärtende, anorganische Dünnschicht- Zinklamellenbeschichtung mit höchstem Korrosionsschutz. Ideal zur industriellen Bauteilbeschichtung sowie zur nachträglichen Reparatur und Ausbesserung im Stahl-, Maschinen- und Apparatebau. Mit neuartiger TITANID Formel für optimale Oberflächenbeschichtung.

- Wirksam schon ab Schichtstärke von 5µm
- Über 1000h aktiver Korrosionsschutz nach DIN EN ISO 9227
- Reduzierte Weißrostbildung
- Metallische Oberflächengüte
- Enorme Material – und Energieeffizienz
- Gut schweißbar mit allen gängigen Schweißtechniken
- Schnelltrocknend
- Erfüllt DIN 1461

Einsatzbereiche:

- Geeignet für Massen- und Kleinserienproduktion sowie nachträgliche Reparaturen
- Als Ausbesserungslack bei Reparatur-, Montage- oder Schweißarbeiten an Metallbauteilen
- Als dekorativer Schutzlack von Maschinenbauteilen
- Als permanent fixierter Schweißgrund
- Als Haftvermittler für problemanfällige Anstriche
- Geeignet für Industrie und Handwerk

Anwendung:

Der Untergrund muss trocken, staub- und fettfrei sein. Losen Rost, Lack und Schmutz vorher gründlich entfernen. Auf Gestrahlten oder phosphatierten Untergründen werden beste Ergebnisse erzielt.

arecal Galva Zinc Ultra vor Gebrauch intensiv aufschütteln bis kein Bodensatz mehr vorhanden ist.

TECHNISCHES DATENBLATT

Applikation:

Die Applikation erfolgt mittels Aerosoldose. Sparsam auftragen, bei der Sprühapplikation in 1-2 Kreuzgängen aufsprühen (entspricht ca. 5-20 µm Schichtdicke).

Anwendungshinweise Aerosoldose:

Vor Gebrauch min. 3min Schütteln.

Sprühabstand 15-25 cm

Für optimalen Korrosionsschutz dünn in 1-2 Sprühgängen auftragen. Nach Gebrauch Sprühventil über Kopf freisprühen.

Aushärtung:

arecal Galva Zinc Ultra ist staubtrocken nach ca. 5min, griffest nach ca. 1 Stunde. Vor der Belastung 2-3 Tage aushärten lassen. Zur schnelleren Aushärtung und Vernetzung können die beschichteten Teile erhitzt werden. Empfohlen wird eine thermische Aushärtung für ca. 30 min bei 120°C.

Technische Daten

Chemische Basis Hochreine Zinklamelle (99,99% veredelt) in anorganischen – organischer Matrix

Aggregatzustand flüssig

Farbe Silber

Geruch Benzin

Auslaufzeit 43s

Flammpunkt 25°C

Festkörpergehalt 52,5 – 55,5%

Aushärtung 2-3 Tage

Kennzeichnung Xn, N

Trockenschichtdicke 5µm – 20µm

Gitterschnitt GT 0-1

Temperaturbeständigkeit ca. 300°C

Untergründe Metall, Glas und viele Kunststoffe

Dichtmassenhaftung Sehr gut

Überlackierbarkeit 1K-/2K-Lacke, Wasserlacke

Schweißbar Ja

Korrosionsschutz (Flüssiglack) = über 1000 Stunden, (Aerosol) = über 500 Stunden

Freigaben, Prüfungen, Richtlinien und Normen

- Nominiert für den Umwelttechnikpreis 2011 BW

Seite 2 von 4



TECHNISCHES DATENBLATT

- Erfüllt ROHS-Richtlinien
- Keine Schwermetalle nach EU- Altautodirektive/ schwermetallverbot EU 2000/53/EC

Lagerung und Haltbarkeit

Lagerstabilität:

Aerosoldose 24 Monate

Empfohlene Lagertemperatur Zwischen +5°C und +25°C

Anforderung an Lagerräume:

Behälter dicht geschlossen halten und an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahren. Schützen gegen Hitze, Frost, Feuchtigkeit und Flammen.

Gesundheit und Sicherheit

Hinweise zur sicheren Handhabung:

Bei der Verarbeitung geeignete Schutzkleidung sowie Schutzbrille Handschuhe und ggf. Atemschutz tragen.

Wenn eine lokale Absaugung nicht möglich oder unzureichend ist, muss der gesamte Arbeitsbereich ausreichend technisch belüftet werden. Behälter mit Vorsicht öffnen und handhaben. Es wird empfohlen alle Arbeitsverfahren so zu gestalten, dass folgendes ausgeschlossen ist: Einatmen, Hautkontakt, Augenkontakt.

Hinweise zum Brand- und Explosionsschutz:

Konzentrierte Dämpfe sind schwerer als Luft. Dämpfe können mit Luft ein explosives Gemisch bilden. Von Zündquellen fernhalten – Nicht rauchen. Maßnahmen gegen elektrostatische Aufladung treffen.

Umweltschutzmaßnahmen

Nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Bei Gasaustritt oder bei Eindringen in Gewässer, zuständige Behörden benachrichtigen. Den betroffenen Bereich belüften.

Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Raschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz.

Lieferbare Gebinde

Sprühdose 400ml

Viskositätsmessung nach DIN 53211

Die Messung der Auslaufzeit mit Auslaufbechern wird aufgrund der einfachen Handhabung als Standardprüfmethode zur Bestimmung der Viskosität von Lacken in Produktion und

Seite 3 von 4

TECHNISCHES DATENBLATT

Wareneingangsprüfung eingesetzt. Obwohl mit dieser Messmethode die Auslaufzeit streng genommen nur für Newton'sche Flüssigkeiten einwandfrei bestimmt werden kann, liefert sie für die Produktion Werte mit hinreichender Genauigkeit. Um sicherzustellen, dass exakt gemessen wird, ist die Einhaltung der in der DIN 53211 genannten Parameter erforderlich. Gemessen wird mit DIN-Becher 53211-3 (3 mm).

Vorgehensweise:

- Der Lack muss vor der Messung gründlich aufgerührt sein.
- Die Temperatur von Lack und DIN-Becher soll laut DIN vor der Messung 23 ± 0.5 °C betragen. Nach Liefervereinbarung sind 20 °C üblich.
- Messung der Auslaufzeit mit einer Stoppuhr. Die gemessene Zeit entspricht der Viskosität in Sekunden.
- Nach Benutzung ist der Auslaufbecher mit geeignetem Reinigungsmittel zu säubern. Grundsätzlich ist eine Doppelbestimmung durchzuführen.

Bestimmung des Feststoffgehaltes

Ermittlung des Feststoffgehaltes durch Verdampfen unter standardisierten Bedingungen zur Qualitätssicherung. Wartung, Kalibrierung der Messinstrumente und den Gebrauch von Standard und Referenzmaterialien gemäß der entsprechenden Richtlinien.

Geräte und Chemikalien

- Trockenschrank, $\Delta T = \pm 3,5$ °C bei 150 – 200°C
- Aluminiumschale, 75 ± 5 mm, Höhe des Randes mind. 5mm
- Analytische Waage, Wiegegenauigkeit 0,1 mg

Vorgehensweise

- Wiegen der Aluminiumschale mit einer Genauigkeit von 0,1mg (m0)
- Heizen des Trockenschanks auf eine Temperatur von 200°C
- Einwiegen von ca. $1,0 \pm 0,1$ g Probe in die Schale (m1)
- Den Teller in den Ofen stellen – Trocknen der Probe für 30 min.
- Abkühlen der Schale im Exsikkator auf Raumtemperatur
- Wiegen der Schale mit einer Genauigkeit von 0,1 mg (m2)

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen. Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.

Stand: 2012_10_02