

AUSWAHL- UND SPEZIFIKATIONS DATEN

Allgemein typisch	Anorganischer Ethylzinksilikat Primer
Beschreibung	Langfristig getesteter korrosionsbeständiger Primer, welcher Stahl galvanisch unter schwersten Bedingungen schützt. Carbozinc 11 ist seit über 40 Jahren weltweit das Standard-produkt in der Industrie bei anorganischen Zink-grundierungen für Stahlenschutz.
Merkmale	<ul style="list-style-type: none"> • Entspricht Klasse B Testdaten, reibungs-und rutschresisten für Gebrauch an • Bolzenverbindung • Schnell trocknend, trocken zum Handhaben in 45 Minuten bei 16°C und min. • 50% relativer Luftfeuchtigkeit • Hoher Zinkgehalt • Entspricht FDA Anforderungen im grauen Farbton • Erhältlich in ASTM D520, Typ II Zinkversion • Sehr gute Salzwasserbeständigkeit • Anwendbar mit Airless oder mit normaler Spritzausrüstung • Entspricht VOC in bestimmten Anwendungsbereichen •
Farbton	RAL 7003 und RAL 7046 (ungefähr)
Glanz	Matt
Grundierung	Selbst
Bedienungstermperatur	Ohne Deckschicht Dauerbelastung: 399°C Kurzz. Belastung: 427°C Mit empfohlener Silikon-Deckschicht Dauerbelastung: 538°C Kurzz. Belastung: 649°C
Trockenschichtstärke	51-76 Mikronen. Überschreiten Sie in einem Anstrich nicht 150 Mikronen.
Festgehalt	Nach Volumen: 62% ± 2% Gemessen gemäß ASTM D 2697
Gesamtzinkgehalt in trockenem Film	85% nach Gewicht
Ergiebigkeit	24,5 m ² /l bei 25 Mikronen. 8,3 m ² /l bei 75 Mikronen. Rechnen Sie mit Misch- und Spritzverlust. Gemessen gemäß ASTM D 2697.
VOC	Wie geliefert : 479 g/l Dies sind Nominalwerte
Maximale Anwendungstemperatur	Ohne Deckschicht Dauerbelastung: 399°C Kurzz. Belastung: 427°C Mit empfohlener Silikon-Deckschicht Dauerbelastung: 538°C Kurzz. Belastung: 649°C
Decklacke	Für bestimmte Anwendungsbereiche ist es nicht erforderlich. Überarbeitung kann mit Epoxies, Polyurethanen, Akrylen, hitzebeständigen Silikonen und anderen von Carboline empfohlenen Produkten erfolgen. Unter gewissen Umständen ist Vornebeln für die Minimalisierung von Blasenbildung notwendig.

UNTERGRUND & VORBEHANDLUNG

Allgemein	Oberflächen müssen sauber und trocken sein. Verwenden Sie geeignete Methoden, um Schmutz, Staub, Öl und andere Mittel, die die Haftfähigkeit der Beschichtung mindern können, zu entfernen.
Stahl	Immersion*: Sa3 Keine Immersion*: Sa2 Oberflächenprofil: 25-75 Mikronen * Es wird ein scharfkantiges abrasiv sein

LEISTUNGSDATEN

All test data was generated under laboratory conditions. Field testing results may vary.

Testverfahren	System	Ergebnisse
AASHTO M300 Bullet Hole Immersion Paragraph 4.6.9	1 ct. CZ11 over Abrasive blasted steel	No blistering or rusting of coating or rusting of bare steel area after 650 hrs. Immersion in 5% sodium chloride.
ASTM A-325 Slip Co-efficient	Blasted Steel 1 ct. CZ 11 @150 micron (6 mils)	0.68; meets requirement for Class B rating
ASTM B117 Salt Spray	1 ct CZ11 at 50 micron (2 mils) dry film thickness over blasted steel.	No rusting blistering cracking delamination after 43000 hrs. Moderate salting of the surface only.
ASTM D3363 Pencil Hardness	1 ct. CZ11	Pencil Hardness "2H"

MISCHEN & VERDÜNNEN

Mischen	Mischen Sie die Base sorgfältig. Während des Mischens fügen Sie das Zinkpulver sehr langsam zu. Rühren Sie es so lange, bis keine Klumpen mehr vor-handen sind. Filtern Sie die Mischung durch ein Sieb, Grösse 30. MISCHEN SIE ES NIEMALS TEILWEISE!
Verdünnung	Nicht notwendig. Wenn erforderlich können Sie es bis zu 4% mit Verdünnung 26 für normale und warme Oberflächen verdünnen. Unter extrem warmen und windigen Umständen verwenden Sie maximal 4% von Verdünnung 33. Unter kalten Umständen (<16°C) kann maximal 6% von Verdünnung 21 verwendet werden. Die Verwendung von anderen, nicht von Carboline empfohlenen Verdünnungen kann zu Veränderungen der Produkteigenschaften führen und die Gewährleistung verfällt.
Mischverhältnis	Base: 10,5 Liter Zinkpulver: 3,5 Liter (25KG)
Topfzeit	8 Stunden bei 24°C und weniger bei höheren Temperaturen. Die Topfzeit stoppt, wenn der Anstrich zu klebrig wird, um ihn zu verwenden.

RICHTLINIEN FÜR ANWENDUNGS-AUSRÜSTUNG

Die folgenden Informationen sind allgemeine Richtlinien für Anwendungsgeräte, die für dieses Produkt geeignet sind. Lokale Bedingungen, unter denen das Produkt angewendet wird, erfordern möglicherweise Anpassungen dieser Richtlinien für beste Ergebnisse.

Spritzgerät (generell)	Während der Anwendung muss das Material gerührt werden. Auch beim Spritzen, wenn Sie länger als 10 Minuten aufhören, muss das Material in der Spritzleitung rezirkuliert werden.
-------------------------------	--

RICHTLINIEN FÜR ANWENDUNGS-AUSRÜSTUNG

Die folgenden Informationen sind allgemeine Richtlinien für Anwendungsgeräte, die für dieses Produkt geeignet sind. Lokale Bedingungen, unter denen das Produkt angewendet wird, erfordern möglicherweise Anpassungen dieser Richtlinien für beste Ergebnisse.

Konventionelles Spray	Druckgefäß mit doppelten Regulatoren, 3/8" I.D. minimaler Materialschlauch, mit maximaler Länge von 12.5 meter, .070" I.D. Düse und Luftkappe.
Airless-Spray	Pomp Ratio: 30:1 (min.) GPM Output: 3.0 (min.) Schlauch: 3/8" I.D. (min.) Düsengröße: .019-.023" Druck BAR: 105-140 Filtergröße: 60 mesh Teflon-Packungen werden empfohlen und sind erhältlich bei dem Pumpen-Lieferanten.
Pinself	Stellenweises Ausbessern an kleinen Oberflächen. Pinsel mit mittlerer Borstenstärke verwenden. Übermäßiges Nachstreichen vermeiden.
Rolle	Nicht empfohlen.

EINSATZBEDINGUNGEN

Zustand	Material	Oberfläche	Umgebung	Luftfeuchtigkeit
Minimum	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	30%
Maximum	54°C (130°F)	93°C (200°F)	54°C (130°F)	95%

Dieses Produkt verlangt eine Untergrundtemperatur von 3°C oberhalb des Taupunktes. Kondensation aufgrund von Untergrundtemperaturen unterhalb des Taupunktes kann bei vorbereitetem Stahl zur Schnellrostung führen und die notwendige Haftung auf dem Untergrund beeinträchtigen. Spezielle Anwendungstechniken können notwendig sein, wenn von den normalen Anwendungsbedingungen nach oben oder nach unten abgewichen wird.

AUSHÄRTEZEITEN

Oberflächentemp.	Handhabung im Trockenzustand	Trocken zum Abdecken anderer Farben
-18°C (-0°F)	4 Stunden	7 Tage
4°C (40°F)	1 Stunde	48 Stunden
16°C (60°F)	45 Minuten	24 Stunden
27°C (80°F)	45 Minuten	18 Stunden
38°C (100°F)	15 Minuten	16 Stunden

Diese Zeiten beruhen auf einer Trockenfilmdicke von 75 Mikronen. Eine höhere Filmdicke, unzureichende Belüftung oder kühlere Temperaturen sorgen für längere Trocknungszeiten und können zum Einschluss des Lösungsmittels und vorzeitigem Versagen führen. Luftfeuchtigkeit unter 50% verlängert die erforderlichen Trocknungszeiten. Vor der Anwendung der nächsten Schicht müssen alle Zinksalze von der Oberfläche entfernt werden. Auch alle eventuell abgelösten Zinkteile müssen mit einer Kunststoffbürste entfernt werden, wenn:

- 1) Carbozinc 11 als Deckschicht bei Immersion genutzt wird um eine weitere Zinkablösung zu verhindern, oder
- 2) Wenn trockener Spritznebel an der Oberfläche deutlich vorhanden ist, sollte dieser bevor man mit einer weiteren Schicht beginnt, entfernt werden.

Zur Beschleunigung des trocknens oder wenn die relative Luftfeuchtigkeit unter 40% ist, kann man nach ca. 2 Stunden, unter normalen Umständen, die Oberfläche mit Wasser benebeln. Nebeln Sie es mindestens 8 Stunden vor, bis der Anstrich die richtige Härte erreicht hat. ("2H" Bleistift Härte per ASTM D3363).

REINIGUNG & SICHERHEIT

Reinigung	Verdünnung 21 oder Isopropylalkohol verwenden. Beim Auslaufen entsprechend den örtlichen Vorschriften aufsaugen und entsorgen.
------------------	--

REINIGUNG & SICHERHEIT

Sicherheit	Lesen Sie und befolgen Sie alle Warnhinweise auf diesem Produktdatenblatt und dem Sicherheitsdatenblatt für dieses Produkt, bevor Sie mit der Anwendung beginnen. Sorgen Sie für normale fachgerechte Sicherheitsvorkehrungen. Übersensible Personen müssen Schutzanzüge und Handschuhe tragen und Schutzsalben auf Gesicht, Hände und alle exponierten Körperteile auftragen.
Lüftung	Bei der Verwendung in geschlossenen Räumlichkeiten muss während und nach der Anwendung für gründliche Luftzirkulation gesorgt werden, bis die Beschichtung trocken ist. Das Lüftungssystem muss geeignet sein, die Lösungsmitteldämpfe am Erreichen einer Konzentration zu hindern, mit der die untere Explosionsgrenze der verwendeten Lösungsmittel erreicht wird. Die Anwender müssen die Immissionswerte testen und überwachen, um sicherzustellen, dass alle Mitarbeiter unterhalb der Richtwerte bleiben. Falls unsicher oder nicht in der Lage, die Werte zu überwachen, ist eine geprüfte Atemschutzmaske notwendig.

VERPACKUNG, HANDHABUNG UND LAGERUNG

Haltbarkeit	Part A: 12 Monate bei 24°C Part B: 24 Monate bei 24°C * Haltbarkeit: (tatsächliche angegebene Haltbarkeit) bei Lagerung unter den empfohlenen Lagerbedingungen und in ungeöffneten Originalgebinden.
Liefergewicht (ca.)	7 Liter 20 KG 14 Liter 38,5 KG 7-Liter-Set ist nicht in grau erhältlich.
Lagertemperatur & Luftfeuchte	4 -38°C 0-90% relative Luftfeuchtigkeit
Flammpunkt (Setaflash)	Base: 13°C Zinkpulver: -
Lagerung	In geschlossenen Räumen lagern

GARANTIE

Wir bestätigen nach bestem Wissen, dass die hier genannten technischen Daten am Datum der Veröffentlichung richtig und zutreffend sind. Änderungen sind vorbehalten. Der Benutzer muss vor Spezifikation oder Bestellung Kontakt mit der Carboline Company aufnehmen, um sich die Richtigkeit bestätigen zu lassen. Für die Fehlerfreiheit wird keine Garantie übernommen oder impliziert. Wir garantieren, dass unsere Produkte der Qualitätskontrolle von Carboline entsprechen. Wir übernehmen keine Verantwortung für Deckkraft, Ergebnis oder sich aus der Verwendung ergebende Verletzungen. Eine eventuelle Haftung beschränkt sich auf den Austausch von Produkten. CARBOLINE ÜBERNIMMT KEINERLEI SONSTIGE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE, GESETZLICHE ODER ANDERWEITIGE GEWÄHRLEISTUNG ODER GARANTIE, DARUNTER AUCH IN BEZUG AUF MARKTGÄNGIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK. Alle oben genannten Marken sind, sofern nichts anderes angegeben ist, Eigentum der Carboline International Corporation.