

CARAPAX ZINK M

Feuchtigkeitshärtende Zinkstaub-Polyurethangrundierung

Artikelnummer: SIS CP 00 210PR
TDB-Nr./-Version: TDS CP 210-DE/02

Überarbeitet am: 21.10.2015
Autor: OS

PRODUKTBESCHREIBUNG

Carapax Zink M ist eine einkomponentige Zinkstaub-Grundierung mit 92%igem Zinkstaubanteil für den anspruchsvollen Korrosionsschutz von Lackierobjekten aus Stahl. Durch seine exzellente Elastizität und die hohe mechanische Belastbarkeit ist Carapax Zink M konventionellen 1K- und 2K-Zinkstaubgrundierungen insbesondere bei höheren Schichtdicken deutlich überlegen. Carapax Zink M ist als Grundierung in einem dreischichtigen Lackaufbau auch für den Einsatz im Stahlwasserbau mit ständiger Wasserbelastung geeignet. Ein weiterer Vorteil ist die Verarbeitungsfähigkeit bei hoher Luftfeuchte und sehr niedrigen Außentemperaturen. Carapax Zink M kann mit allen verseifungsbeständigen Decklacken (außer Alkydharzlacken) überlackiert werden und ist auch als Shop-Primer für den temporären Korrosionsschutz verwendbar.

EINSATZGEBIETE

Seebereich: On- und Offshore, Schiffsbau

Stahlwasserbau: Hafenanlagen, Spundwände, Schleusen

Stahlbau: Brücken, Kräne, Hallen

Anlagenbau: Behälter, Kavernen, Rohrleitungen (innen und außen), Kläranlagen, Entsorgungsanlagen

ROHSTOFFBASIS

Bindemittel: Feuchtigkeitshärtendes Polyisocyanat

Pigment: Metallisches Zinkstaubpulver

Lösemittel: Aromatische Kohlenwasserstoffe

PRODUKTDATEN

PHYSIKALISCHE DATEN

Dichte: 3,0 – 3,1 kg/Liter

Festkörper: Gewichtsfestkörper: 90 ± 2 %
Volumenfestkörper: 70 ± 2 %

VOC-Wert: 250 g/l

Lieferviskosität: 35 – 40 sec. 6 mm / DIN

Farbton: Grau

THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT

Trockenschichtdicke in µm	Nassschichtdicke in µm	Verbrauch ca. kg/m ²
60	100	0,25
80	115	0,34
150	250	0,64

- » Der tatsächliche Verbrauch liegt 50 – 70 % über der theoretischen Ergiebigkeit, verursacht durch
- verschiedene Objektgeometrien mit 15 – 20 %,
 - die Oberflächenvergrößerung aufgrund der Rautiefe des gestrahlten Materials mit 15 – 20 % und
 - den applikationsbedingten Spritzverlust mit 20 – 30 %.

TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT

Dauertemperaturbeständig bis max. 125 °C trockene Hitze, Spitzentemperaturen kurzzeitig bis max. 180 °C

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Mindestens 6 Monate bei nicht geöffnetem Originalgebinde bei +5 °C bis + 30 °C.

Bei angebrochenem Gebinden das Restmaterial mit Verdünnern bedecken und gut verschließen, um Luftkontakt zu vermeiden.

GEBINDEGRÖSSEN

3,0 kg / 15,0 kg

BESCHICHTUNGSSYSTEME

AUFBAUEMPFEHLUNG

Carapax Zink M Zinkstaubgrundierung kann mit folgenden Deckbeschichtungsstoffen überarbeitet werden:

- Carapax Ferro (Zwischen- oder Deckbeschichtung)
- Carapax Cover RAL
- Carapax Non-Abrasive
- Carapax Tar 21

Auch nach 3 Monaten ist die Überlackierbarkeit von Carapax Zink M mit diesen Deckbeschichtungsstoffen nach entsprechender Vorbereitung, z.B. durch Reinigen oder Anschleifen möglich.

VERARBEITUNGSHINWEISE

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

- » Jede Verunreinigung muss vor dem Strahlen entfernt werden. Öl- und Fettablagerungen müssen mit Lösemittel oder Emulgatorlösungen entfernt werden. Salzablagerungen abbürsten oder dampfstrahlen. Die Oberfläche muss gem. Rostgrad A-C ISO 8501-1 vollständig fett-, zunder- und rostfrei sein. Untergrund muss sauber, fettfrei, staubfrei, trocken, stabil und tragfähig sein. Nach dieser Vorreinigung muss der Untergrund durch Strahlen bis Güteklasse Sa 2 ½ gem. DIN EN ISO 12944, Teil 4 vorbereitet werden. Besonders bei Objekten im Unterwasserbereich sowie bei Druckleitungen und im Randzonenbereich ist darauf zu achten, dass mit scharfkantigem Strahlgut eine optimale Rautiefe erreicht wird. Die Strahlung hat dem Segment Nr. 3 nach „Grit“ zu entsprechen; die Rautiefe Rz soll bei $\geq 60 \mu\text{m}$ liegen. Nach dem Strahlen sofort beschichten. Generell ist beim Korrosionsschutz von Stahlbauten mit Carapax Zink M die DIN EN ISO 12944 anzuwenden.

MATERIALVORBEREITUNG

Bitte prüfen Sie vor dem Öffnen den Zustand der Gebinde. Eventuell können diese unter Druck stehen. In diesem Fall durch Einstechen des Deckels erst den Druck abbauen.

Das Produkt wird verarbeitungsfertig geliefert, nur beim Druckluft-Spritzen sollte etwas verdünnt werden. Vor der Verarbeitung muss das Material gründlich aufgerührt werden.

Bei Anbruchgebinden das Restmaterial mit Verdünner bedecken und gut verschließen, um Luftkontakt zu vermeiden und innerhalb weniger Tage verarbeiten.

APPLIKATIONSBEDINGUNGEN

Das Material kann bei einer relativen Luftfeuchte zwischen 30 – 98 % und einer Außentemperatur zwischen -5 °C (aber eisfreie Oberfläche!) und +40 °C appliziert werden.

VERARBEITUNGSVERFAHREN

Methode	Verdünner	%	Druck (bar)	Düse
Pinsel/ Rolle	TH 510	0-5		
Druckluft- Spritzen	TH 520	10-15	3- 4	1,5- 2,5 mm
Airless- Spritzen	TH 520	0-5	120-150	0,015-0,019" (40-80°) / 0,38-0,53 mm

Die Mengenzugabe des Verdünners ist abhängig von Umgebungstemperaturen und Verarbeitungsverfahren.

SCHICHTDICKEN

- » Trockenschichtdicke 60 – 150 μm
Nassschichtdicke 100 – 250 μm
Als Shop-Primer 30 μm Trockenschichtdicke.

VERDÜNNER UND GERÄTEREINIGUNG

Verdünner TH 510 Rollen
Verdünner TH 520 Spritzen

TROCKNUNGSZEITEN

bei 30 μm Trockenschichtdicke und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50 %:

	staub- trocken	Überlackier- bar	montage- fest	durch- getrocknet
20 °C	20 Min.	90 Min.	3 – 4 h	3 Tage

- » **Achtung bei tiefen Temperaturen bzw. geringer Luftfeuchtigkeit:** das Material trocknet deutlich langsamer und dadurch verzögert sich die Belastbarkeit bzw. Überlackierbarkeit erheblich.

TEMPORÄRER KORROSIONSSCHUTZ

Bei 30 μm Trockenschichtdicke bietet Carapax Zink M ohne Nachlackierung Schutz für mindestens 12 Monaten, bei Seewasserbelastung (Salzwasser) für mindestens 30 Tage.

WICHTIGE HINWEISE

Bitte geben Sie dieses Technische Datenblatt an den Anwender weiter. Alle Daten basieren auf gewissenhaften Laboruntersuchungen und Erfahrungswerten. Eine Verbindlichkeit oder Garantie bestimmter Eigenschaften kann daraus jedoch nicht abgeleitet werden und entbindet den Anwender nicht von eigenen Überprüfungen. Mit jeder Neuauflage verliert die vorherige Produktinformation ihre Gültigkeit. Bei Fragen oder Unklarheiten wenden Sie sich bitte an unsere technischen Anwendungsberater.

Alle weiteren Angaben über Gefahren und Schutzmaßnahmen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.