

POLYAMOL Duozink VS

10 : 1 mit EP Härter 3010

Merkblatt 2333 / Version 08 / 02.2024

Allgemeine Beschreibung

Produkt	POLYAMOL Duozink VS ist eine wirtschaftliche 2K EP Zinkstaubgrundierung und wurde entwickelt, um einen guten Korrosionsschutz bei tiefen Kosten zu erreichen
Bindemittel	Epoxid / Polyaminoamid
Pigmente	Reiner metallischer Zinkstaub, Spezialfüllstoffe
Einsatz	Stahlbau, Korrosionsschutz, Industrielackierwerke
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> – Hervorragender Korrosionsschutz – Schnelle Trocknung – Einfachste Verarbeitung – Hoher Festkörpergehalt – Geringer VOC-Gehalt
Glanzgrad	Matt (Art. 11375)
Farbtöne	Grau
Gebinde	8 kg, 20 kg
Lagerung	Kühl und trocken in gut verschlossenen Gebinden lagern. Verfalldatum auf den Etiketten beachten.

Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis	Gewichtsmässig: 10 :1 mit EP Härter 3010 (Art. 11121)					
Verdünnung	10 - 20% EP Verdüner 5702 (Art. 10522); die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und Qualitätseinbussen führen.					
Topfzeit	Ca. 12 h					
Applikation	Höchstdruck ohne Luftunterstützung (Airless), Höchstdruck mit Luftunterstützung (Airmix), Hochdruck (Fliess- oder Saugbecher, Drucktank, Pneumatische Pumpe) (Definition: siehe Fachinfo 3338 Applikationsarten)					
Lufttrocknung	Staubtrocken	ca. 30 min	klebfrei	ca. 60 min	griffest	ca. 2 h
	Überlackierbar	ca. 12 h	belastbar	ca. 5 Tage		
Forcierte Trocknung	Ablüften	ca. 30 min				
	Trocknen	ca. 45 min bei 60°C		ca. 30 min bei 80°C		
Trockenschichtdicke	40 – 80 µm					
Verbrauch	Theoretisch	260 g/m ² bei 60 µm Trockenfilmdicke				
	Praktisch	380 g/m ²				
EU-Richtlinie 2004/42/EG	VOC-Grenzwert	Kat. A /i 2010:		500 g/l		
		Dieses Produkt enthält maximal		484 g/l		
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5°C; um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern, muss die Oberflächentemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.					
Gerätereinigung	Sofort nach Gebrauch mit Universalverdüner 5119 (Art. 10516).					

Besondere Hinweise

Bezüglich Korrosionsschutz ist die DIN EN ISO 12944 zwingend zu beachten.

Sollte mit POLYAMOL Decklack überlackiert werden, muss mindestens eine Trocknungszeit von 48 h bei 20°C eingehalten werden.

Aufbauempfehlung

Untergrund	Stahl
Vorbehandlung	Der Untergrund muss sauber, trocken, fett-, öl- und staubfrei sein. Schweisstellen müssen gut gereinigt und Zunder entfernt werden. Sehr gut entfetten, schleifen, strahlen Sa 2½ nach ISO 8501 bzw. DIN 55 928.
Zwischenbeschichtungen	- POLYAMOL Primer Plus - POLYAMOL Eisenglimmer
Decklacke	- KABEDUR Decklacke - POLYAMOL Decklacke (Innen)

Technische Angaben

Dichte	Ca. 2.10 – 2.20 g/cm ³	
Festkörper	Ca. 80 – 82% Gewicht	ca. 50 – 52% Volumen
Flammpunkt	POLYAMOL Duozink VS	> 21°C
	EP Härter 3010	> 21°C

Sicherheitsdaten

Vorsichtsmassnahmen	Beachten Sie die Hinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern. Es sind die Vorgaben der SUVA einzuhalten. Enthält brennbare Lösungsmittel und muss von Zündquellen ferngehalten werden.
Entsorgung	Anbruchmengen, Reste oder überlagertes Material können an dafür bestimmte Sammelstellen abgegeben werden. Es sind die gesetzlichen Richtlinien des UVEK über die Listen zum Verkehr mit Abfällen (LVA) in der Schweiz, bzw. des Europäischen Abfallartenkatalog (EAK), zu beachten.
KABE Recycling	Leergebinde und Altfarben können an KABE Farben zurückgegeben werden. Verlangen Sie für detaillierte Auskünfte unsere Informationsbroschüre.
Allgemeines	Die Angaben in diesem Merkblatt über Eigenschaften und Anwendung der genannten Erzeugnisse geben wir nach unserem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen wieder. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten ist die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich. In Zweifelsfällen stehen unsere Anwendungstechniker für Auskünfte zur Verfügung. Im Übrigen gelten die allg. Verkaufs- und Lieferbedingungen. Dieses Merkblatt wird periodisch überarbeitet. Unser Verkauf gibt Ihnen im Zweifelsfall Auskunft über die Gültigkeit des vorliegenden Dokuments.

