

Technisches Merkblatt
PROTECT 367 Zn

Epoxid-Antikorrosionsfüller

Mit Zinkstaub hochpigmentiert, amin-addukt-gehärtet.
Der Zinkstaubanteil an der Trockenschicht beträgt 90%.

VERWANDTE PRODUKTE

H5960 STANDARD

Härter für Epoxidfüller Standard

THIN 60

Verdüner für Epoxidprodukte

ANWENDUNG







- Korrosionsschutz für chemische und erdölchemische Industrie
 - Transportmittel
 - Maschinen und Anlagen
- Außenoberflächen der Behälter
 - Stahlkonstruktionen

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Beständigkeit gegen Korrosionsfaktoren der See- und Industrieumgebung
 - Kurze Aushärtezeit
- Auftragbarkeit bis 250 µm nass in einer Schicht Sehr gute mechanische Festigkeit
 - Sehr gute chemische Beständigkeit
- Hohe Beständigkeit gegen periodische Temperatureinwirkungen von bis zu 160°C

PROTECT 367 Zn

Technisches Merkblatt
28.08.2018

UNTERGRÜNDE					
Stahl		Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 ^{1/2} (Strahlen) oder St3 (manuelle Reinigung oder Reinigung unter Einsatz eines mechanisch angetriebenen Gerätes) gemäß der Norm PN-ISO 12944-4 reinigen; die bearbeitete Oberfläche muss frei von Ölen, Schmierstoffen, Staub, losem Anstrich, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche sollte einen natürlichen Metallglanz aufweisen.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS					
	PROTECT 367 Zn H5960	Volumenverhältnis		Gewichtsverhältnis	
		8 1		100 4	
VISKOSITÄT					
	DIN 4/20°C		nicht messbar		
ANWENDUNG					
	ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Düse		Abstand	
		Hochdruckspritzen mit Zerstäuberdruck	0,43 ÷ 0,53 mm (0,017" ÷ 0,021")	150 ÷ 180 bar Zerstäuberdruck 2 bar, 10 ÷ 15 cm	
Bei Bedarf kann bis zu 3% Verdünner für Epoxidernzeugnisse THIN 60 zugegeben werden. In diesem Fall sind aber die Spritzparameter entsprechend zu korrigieren (Druck und Düsen reduzieren). Da sich das metallische Pigment absetzt, muss die Farbe bei Anstricharbeiten ständig gerührt werden.					
	Anzahl der Schichten		1 - 2		
	ACHTUNG: Die Mindestdicke des Epoxidfüllers darf nicht geringer als 80 µm für Stahl sein.				
	Dicke der trockenen Schicht:				
	1 Schicht		60 ÷ 70 µm		
	2 Schichten		120 ÷ 140 µm		
Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich		ca. 5,9 m ² /l 0,17 l/ m ² bei 80 µm PROTECT 367 Zn + H5960 (8+1)			
Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.					
	Topfzeit der Mischung bei 20°C		8 Std.		
	Ablüfzeit zwischen dem Auftragen der Schichten		15 Min.		

PROTECT 367 Zn

Technisches Merkblatt
28.08.2018

BESCHICHTBAR MIT				
Auftragszeit der Deckfarbe bei einer Füllerdicke von 80 µm	10°C	20°C	60°C	
	6 Std.	2 Std.	30 Min.	
Beschichtbar mit Epoxid-, Acryl- und Polyurethanzugnissen der Fa. NOVOL. Es dürfen keine mit Säuren gehärteten Lacke aufgetragen werden. Es gibt keine zeitlichen Einschränkungen in Bezug auf die längste Auftragszeit der nächsten Schichten. Nach einer längeren Expositionszeit ist der Füller von weißem Anflug (Produkte der Zinkkorrosion) und Verunreinigungen zu reinigen.				
TECHNISCHE DATEN				
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Verreiben
PROTECT 367 Zn	≈ 82%	≈ 65%	≈ 2,70 g/cm ³	< 25µm
H5960	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0,92 g/cm ³	—
PROTECT 367 Zn + H5960 (8+1)	≈ 81%	≈ 65%	≈ 2,50 g/cm ³	< 25µm
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN				
VOC II/B/c Grenzwert*		540 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt		470 g/l (für das System 8+1)		
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.				
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN				
Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereich zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll vom Taupunkt um mindestens 3°C höher als der Taupunkt sein.				
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT				
Der Füller kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden. Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +160°C zulässig.				
NACHNUANCIEREN				
Nicht empfohlen.				
FARBE				
Metallisch-grau.				
REINIGUNG DER WERKZEUGE				
Verdünner für Epoxiderzeugnisse THIN 60.				
LAGERBEDINGUNGEN				

PROTECT 367 Zn

Technisches Merkblatt
28.08.2018

In trockenen Räumen, bei einer Temperatur von 5°C-35°C lagern, von Flammen und Hitze fernhalten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.

VERFALLSDATUM

PROTECT 367 Zn	6 Monate/20°C
H5960 STANDARD	24 Monate/20°C
THIN 60	24 Monate/20°C
*In original verschlossenen Verpackungen.	

SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

SONSTIGE ANGABEN

Registernummer: 000024104.

Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die außerhalb unseres Einflusses liegen.