

Zink-Flake BRILLANT

Art.Nr.: 3203 – offene Form

Art.Nr.: 3205 - Spray



Temperaturbeständige, haftstarke und korrosionsresistente Beschichtung für verzinkte und wärmeführende Teile, die auf Zink, Aluminium, eloxiertem Aluminium, Stahl und Edelstahl haftet und mit ihrem metallisch spiegelnden Glanz sowie herausragender Beständigkeit überzeugt.

BESCHREIBUNG

PHARMOL Zink-Flake BRILLANT ist die ideale Lösung für die Ausbesserung von verzinkten Oberflächen mit kleinen Fehlstellen, wenn eine brillante, metallisch spiegelnde Optik gewünscht ist. Die Beschichtung haftet zuverlässig auf einer Vielzahl von Metallen wie Zink, Aluminium, eloxiertem Aluminium, Stahl und Edelstahl. Sie ist temperaturbeständig von -30°C bis +300°C und eignet sich perfekt für wärmeführende Teile sowie Anwendungen im Klima- und Lüftungsbau, Metall- und Stahlbau. Mit >500 Stunden Salzsprühtest gemäß DIN EN ISO 1461 bietet das Produkt hervorragenden Korrosionsschutz und ist resistent gegen Feuchtigkeit, verdünnte Säuren und Laugen. Es ist abriebfest, überlackierbar (mit Vorversuchen) und schweißbar bis zu einer Trockenfilmdicke von 20 µm. PHARMOL Zink-Flake BRILLANT muss nicht überlackiert werden und bleibt dauerhaft leistungsstark, auch unter anspruchsvollen Bedingungen.

EINSATZGEBIET

- Hitzebeständiger Korrosionsschutz
- Ausbesserung an Verzinkten Bauteile
- Für den Innen- und Außenbereich
- Hochwertiger Korrosionsschutz für Stahl, Eisen und Grauguss als Grund- oder Einschichtbeschichtung.
- Klima- und Lüftungsbau, Metall- und Stahlbau, verzinkte Teile jeder Art und wärmeführende Teile, auch in Bereichen mit hoher Feuchtebelastung.
- Zum vollwertigen Schutz von nachträglichen Schweißnähten sowie später angebrachten Teilen vor Korrosion.
- Geeignet für Ausbesserungen nach DIN EN ISO 1461

EIGENSCHAFTEN

- Metallisch-strahlend-silber ca. RAL 9006
- UV beständig
- mechanisch belastbar
- 10% Zink- & 90 % Aluminiumanteil im Pigment
- temperaturbeständig von -30 – 300°C
- kathodischer Korrosionsschutz
- Salzsprühtest >500
- Punktschweißbar bis 20 µm
- Dunkelt bei Außen-Bewitterung geringfügig nach

PRODUKTINFORMATIONEN

Basis	Epoxidhartester, aktiv pigmentiert mit rein Zink und Aluminium beides in Schuppenform.
Lieferform	400 ml Spray / 0,25 ltr / 0,5 ltr / 1 ltr / 2,5 ltr/ 12 kg bfn / 20 kg bfn / 30 kg bfn
Farbton/Aussehen	Pastös, strahlend-silber, ca. RAL 9006,
Glanzgrad / Haptik	Metallisch seidenmatt
Dichte (23°C)	~ 1,1 kg/l
Lagerfähigkeit	Nicht geöffnete, unbeschädigte Originalgebinden min. 1 Jahr ab Produktionsdatum.
Lagerbedingungen	Trocken und frostfrei. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Angebrochene Gebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.
Festkörpergehalt	~ 65 %
VOC Gehalt	350 g/l
Viskosität	~ 1000 mPas
Temperaturbeständigkeit	-30°C bis +300° C
Flammpunkt	> 26° C; All
Geeignete Untergründe	Stahl, verzinkter Stahl, Edelstahl, Aluminium, eloxiertes Aluminium, Buntmetalle

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Vorbehandlung	Der Untergrund muss sauber, trocken, frei von Staub, Öl, Fett, Silikon sowie anderen den Verbund und die Haftung störenden Rückständen sein. Korrosionsprodukte wie z.B. Rotrost an Stahl oder Weißrost an Zink sind grundsätzlich mechanisch bis zum intakten Untergrund zu entfernen. Der Untergrund muss möglichst rau und tragfähig sein.	
Ausbesserung an verzinkten Bauteilen /DIN EN ISO 1461	In 1-3 Schichten auftragen. Nach DIN EN ISO 1461 soll die Trockenfilmdicke (TFD) des Ausbesserungsfilms mind. 100 µm betragen. Gleichzeitig die intakte Verzinkung um mind. 1 cm überlappend mitbeschichten.	
Großflächige Beschichtung	In 1-3 Schichten auftragen. Die Gesamttrockenfilmdicke (TFD) soll 60-120 µm. Bei einer schnellen Überlackierung mit 2K Lacke empfehlen wir eine Schichtdicke von 40-60 µm. Höhere Schichtdicken verlängern die Trocknungszeit exponentiell und können bei zu geringer Wartezeit zu Kocherbildung führen. .	
Trocknungszeit	staubtrocken griffest transportfähig ausgehärtet	ca. 30 Min ca. 4 Stunden ca. 12 Stunden ca. mehrere Tage
Verarbeitungstemperatur	min. 3°C, max. 30°C Raum und Objekttemperatur. Während der Applikation und der Aushärtung muss die Untergrundtemperatur mindestens + 3°C über der Taupunkttemperatur liegen. Vor Betauung schützen!	
Theoretische Ergiebigkeit	ca. 7,5 m ² / kg; ca. 140 ml / m ² bei 60 µm TFD	
Verarbeitung	Verfahren Pinsel/Walze Luftspritzen Airless/Airmix	Verdünnungszugabe 0-5 % UV-Lang 15-20 % 30-60 s DIN 4mm 10 % 60-80 s DIN 4mm
	Düse 1,5 - 2,5 mm Druck 3 - 5 bar Ol- und Wasserabscheider verwenden Spritzdruck mind. 180 bar Düse 0,38 - 0,53 mm Spritzwinkel 40° - 80°	

Geeignete Verdünnungen	PHARMOL UV-Express PHARMOL UV-Standard PHARMOL UV-Lang PHARMOL Nitro Universll-Verdünnung
Empfohlene Schichtdicke	40-120 µm
Überlackierbarkeit	mit sich selbst nach ca. 30 Minuten mit geeigneten Folgesystemen nach mehreren Tagen, sobald vollständig ausgehärtet (Vorversuche durchführen!)

RECHTLICHE HINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Angaben für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unsere Prüfungen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und entsprechend den Vorgaben unserer jeweiligen Produktdatenblätter angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Informationen und Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch PHARMOL erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig an PHARMOL übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen, einzusehen und herunterzuladen unter www.pharmol.de. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter www.pharmol.de heruntergeladen werden kann.

PHARMOL Farben und Lacke GmbH
Günzburger Straße 65
D-89423 Gundelfingen an der Donau
www.pharmol.de