

## ZINKLAMELLENSPRAY

---

### Produktbeschreibung

Festkörperreiche Zinklamellenbeschichtung auf Basis mineralorganischer Bindemittel, wie z.B. Butyltitanat, für höchste Korrosionsschutzansprüche. Wird mittels Spraydose appliziert.

ZINKLAMELLENSPRAY ist Umweltfreundlich und enthält keine Schwermetalle wie Blei, Cadmium und Chrom.

Kann bei Temperaturen von 20° - 200°C getrocknet werden.

Je nach Schichtdicke von 20 - 40 µm und geeigneter Vorbehandlung, werden 500 - 2000 h im Salzsprühtest nach DIN EN ISO 9227 erreicht.

Überlackierbar mit allen herkömmlichen Decklacken.

---

### Typischer Einsatzbereich

Schraubenhersteller, Windkraftindustrie, Schifffahrtsindustrie sowie Automobilindustrie

---

### Verwendungszweck

Kommt zum Einsatz an Schnittkanten wo die Feuerverzinkten oder sensimierverzinkten Teile durch Weiterverarbeitung beschädigt wurden.

Kommt zum Einsatz bei Schraubenhersteller, Windkraftindustrie, Schifffahrtsindustrie und der Automobilindustrie etc.

<b>Basis:</b>	festkörperreiche Zinklamellen Base
<b>Farbton:</b>	Silber
<b>Oberfläche:</b>	auf Stahlgrund entfettet, Rost und zunderfrei, gestrahlt
<b>Festkörpergehalt:</b>	ca. 60%
<b>Ergiebigkeit:</b>	1,5 - 2 qm bei 10 - 15 µm
<b>Schichtstärke:</b>	Schichtstärke max. 20 µm
<b>Trocknung:</b>	griffest nach 30 Min. 20°C ausgehärtet 24 - 48 h forciert 30 Min. 80°C

### Verarbeitung

Empfohlene Flächenvorbehandlung strahlen (Sa 2,5).  
Minimum Flächenvorbehandlung schleifen (St 2).

Die Stahlflächen müssen entfettet, Rost und zunderfrei sein.

ZINKLAMELLENSPRAY ist schweißbar.

ZINKLAMELLENSPRAY ist überlackierbar mit allen herkömmlichen Decklacken.

ZINKLAMELLENSPRAY ist temperaturbeständig bis 300°C.

---

Weitere Daten hinsichtlich Produktsicherheit, Transport und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produktes zu entnehmen.

Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.

---

Unsere Merkblätter und Druckschriften sollen nach bestem Gewissen beraten, der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Revision Nr. 2.