

Zink-Beschichtung LZ-80

Allgemeine Produktbeschreibung:

Flüssig-Kunststoff, lösemittelhaltig, 1-komponentig.

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Für die Beschichtung von Stahl, Eisen, Zink, Aluminium, Edelstahl, Hart-PVC.

Dicke Schichten in wenigen Arbeitsgängen.

Hoher Korrosionsschutz.

Einfache Verarbeitung.

Für Innen und Außen.

Produktdaten:

Trocknungsart:	lufttrocknend
Geruch:	nicht aufdringlich
Aussehen:	mittelviskos, farbonabhängig
Farbtöne:	RAL, NCS, Sonderfarbtöne Metallic-, Glimmer-, Perlglanzfarbtöne
Glanzgrad:	halbglänzend bis halbmatt
Dichte:	ca. 1,2 g/cm ³
Lieferform:	flüssig, streichfertig
Liefergebilde:	1,0 l, 2,5 l, 5,0 l, 12,0 kg, 30,0 kg
Bestell-Nr.:	z.B. LZ-80.00.6005.5 RAL 6005
Lagerfähigkeit:	Originalgebilde bei trockener Lagerung mindestens 2 Jahre

Verarbeitungshinweise:

Zubereitung des Materials:

Vor der Verarbeitung am besten mit Rührgerät gut mischen. Boden und Gefäßwand müssen mit erfasst werden.

Verarbeitungsmethoden:

Einheitliche Schichtdicke und gleichmäßiges Aussehen sind vom Applikationsverfahren abhängig.

Das Spritzverfahren führt meistens zum besten Ergebnis. Bei Metallic-, Glimmer- und Perlglanzfarbtönen ist die Spritzverarbeitung unerlässlich.

Streichen-Walzen:

Wenn andere Auftragsverfahren nicht möglich sind.

Luft-Spritzen:

Im Hochdruckverfahren mit 1,5 – 2 mm Düse, bei ca. 4 – 6 bar.

Airless- oder Airmix-Spritzen:

Je nach Gerätetyp Düsengröße, Druck und sonstige Parameter durch Vorversuche ermitteln.

Esta-Spritzen:

Es sind fast alle LZ-80-Farbtöne mit der Ransburg Nr. 2 – Pistole oder mit vergleichbaren Anlagen zu verarbeiten. Material ist elektrostatisch eingestellt. Angaben des Geräteherstellers beachten.

Verarbeitungstemperatur: mind. +5°C Material- und Objekttemperatur

Verarbeitungszeiten: unbegrenzt, da 1-Komponenten-Material

Lösemittel und Gerätereinigung: ReiColor-Lösemittel VK-80

Oberflächenvorbereitung:

Oberflächen müssen fest, sauber, trocken, fett-, wachs-, silikon-, oxid-, rost-, weißrost- und staubfrei sein (siehe DIN 18363, insbesondere Abschnitt 3.1.1).

Altanstriche am besten vorher entfernen.

Zink/Aluminium/Pulverbeschichtete Oberflächen:

Technische Richtlinien für Maler- und Lackierarbeiten beachten, insbesondere folgende BFS-Merkblätter (zu beziehen

durch den Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz,

Bezugsadresse: info@farbe-bfs.de):

„Beschichtungen auf Zink und verzinktem Stahl“ – Nr. 5

„Beschichtungen auf Bauteilen aus Aluminium“ – Nr. 6

„Beschichtungen auf pulverlackierten Bauteilen“ – Nr. 24.

Technische Daten:

Theoretische Ergiebigkeit: ca. 6,0 m² / kg (60 µm DFT)

Trockenzeiten (ca. 60 µm/+20°C):

T1 (staubtrocken): ca. 30 min DIN EN ISO 9117-5

T6 (griffest): ca. 7-8 h DIN EN ISO 9117-5

Ablebbar und transportierbar:

am besten nach Schlusstrocknung oder, wenn früherer Zeitpunkt erwünscht, erst nach Prüfung am Objekt

Beständigkeit:

Temperatur: ca. +80°C bei trockener Hitze, kurzzeitig bis +100°C

Chemische Einflüsse: beständig gegen verdünnte Säuren und Chemikalien

Wichtige Informationen:

EU-Verordnung: Kat. A/i, 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

Gefahrenhinweise:

Gefahrenhinweise sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Weitere Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten.

Datenbasis:

Sämtliche technischen Angaben in diesem Merkblatt beruhen auf Laborprüfungen und können vorwiegend sich aus der Praxis ergebenden Werten abweichen.

Rechtshinweise:

Die obigen Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen unter der Voraussetzung ordnungsgemäßer Lagerung und fachgerechter Verarbeitung. Diese Angaben stellen technische Qualitätsbeschreibungen und keine zugesicherten Eigenschaften im Rechtssinne dar. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer, und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils gültigen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Aktualitätshinweis: Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die unter www.reicolor.de aufzurufenden Technischen Merkblätter und Technischen Arbeitsblätter nicht den aktuellen Ausgaben entsprechen müssen. Eventuell vorhandene neuere TM-Veröffentlichungen bitte anfordern unter 0049 (0) 9187 97 03 13.

TM/LZ-80 überarbeitet am: 05.02.16 rei/in / Druckdatum: 05.02.16/01-03/D
Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes verlieren alle vorherigen Veröffentlichungen ihre Gültigkeit.