

Dickschicht-Zinkausbesserung

LZ-09.00

Zinkmetall-Dickschichtsystem für die Ausbesserung von Fehlstellen auf feuerverzinkten Stahlteilen, weiterhin für verzinkte Flächen, die durch Schleifen oder Schweißen beschädigt worden sind und für nicht verzinkte Kleinteile, die verzinkten Konstruktionen angepasst werden sollen.

Entspricht den Anforderungen der Norm DIN EN ISO 1461 / DIN EN ISO 3549.

Liefergebinde:	100 ml 250 ml 500 ml 1,0 l 2,5 l 5,0 l 12,0 kg
Bestell-Nr.:	LZ-09.00.0000.0
Lieferform:	dickflüssig, gebrauchsfertig
Trocknungsart:	lufttrocknend
Trockenzeit:	über Nacht
Staubtrocken:	nach ca. 1 Stunde
Überlackierbar:	ja, z.B. mit Zink-Beschichtung LZ-80
Ergiebigkeit:	ca. 8 m ² /l
Verarbeitung:	vorwiegend durch Streichen und Rollen
Untergrund:	Vorher gründlich reinigen; lose Bestandteile wie z.B. Rost, Weißrost, Schlacke, Ruß, Fett und sonstige Verunreinigungen vorher gründlich entfernen.
Verarbeitungstemperatur:	Die Temperatur des Zinkuntergrundes sollte zwischen ca. +5°C und ca. +50°C liegen. Insbesondere bei Tief-Temperaturen ist darauf zu achten, dass die kalten Zinkflächen weder mit Kondensfeuchtigkeit noch mit angefrorenem Tau beaufschlagt sind, sonst besteht beim Überstreichen die Gefahr der späteren Abplatzung der Beschichtung. Sehr hohe Temperaturen bewirken, dass beim Auftragen der Farbe, durch zu schnelles Abdunsten der Lösemittel auf der heißen Oberfläche, keine Streichverarbeitung mehr stattfinden kann.
Lösungsmittel:	VE-50, VK-30 oder VK-80
Schichtdicke:	100 µm pro Auftrag (trocken)
Lagerfähigkeit:	mind. 3 Jahre bei Raumtemperatur und trockener Lagerung
Dichte:	ca. 1,2 kg/l
VOC – EU-Grenzwert:	Kat. A/i, 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.
Anwendung:	außen und innen
Glanzgrad:	matt
Farbton:	in 6 verschiedenen Farbtonstufen hell – dunkel lieferbar, siehe unsere Farbtonkarte Nr. 6
Sicherheits- und Gefahrenkennzeichnung:	siehe Sicherheitsdatenblatt

TM/LZ-09.00 überarbeitet am: 14.01.14 rei/in / Druckdatum: 14.01.14/01-03/D