



# Zinkalyd

d 6/0609

à|æåÁ væn 2

## Produkt-Information

### Produktbeschreibung

**Verwendungszweck :** Schnelltrocknende Einkomponenten-Zinkstaubfarbe für Korrosionsschutzsysteme mit hoher Schutzwirkung für Eisen- und Stahluntergründe. Ferner zum Ausbessern von Schadstellen an spritzverzinkten Teilen, Schweißnähten u.ä.. Überlackierbar mit Mipa 1K-Lacken (Kunstharzlacke, PMI AK, PMI VC). Chromat- und bleifrei.

<b>Charakteristik:</b>	<b>Bindemittelbasis:</b>	Epoxidharzester
	<b>Festkörper:</b>	76 - 79 Gew.-%
	<b>Lieferviskosität (DIN 53 211):</b>	thixotrop
	<b>Spez. Gew. (DIN 51 757):</b>	2,16 - 2, 30 kg / ltr.
	<b>Glanzgrad (DIN 67 530):</b>	matt

**Eigenschaften :**

- Metallanteil im Trockenfilm größer als 91 %
- hoher kathodischer Korrosionsschutz
- Temperaturbeständigkeit: bis 400 °C
- Haftung (DIN 53 151):  
Eisen, Stahl: Gt 0 (sehr gut)

**Lagerung :** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 24 Monate lagerfähig

**Kennzeichnung :** VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich

**VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 600 g/l (2007)/ 500 g/l (2010)  
Dieses Produkt enthält maximal 490 g/l VOC

### Verarbeitungshinweise

**Verarbeitungsbedingungen :** Ab + 5 bis + 30 °C Luft- und Objekttemperatur. Taupunkt beachten.

**Untergrundvorbereitung:** **Eisen, Stahl:** Strahlen, Normreinheitsgrad Sa 2 ½ nach DIN ISO 12944-4

**Auftragsverfahren :** Streichen und Rollen. Verarbeitungsfertig eingestellt.

<b>Trocknung</b>	<b>staubtrocken</b>	<b>griffest</b>	<b>montagefest</b>	<b>überlackierbar</b>
<b>Objekttemperatur 20 °C</b>	25 - 30 Min.	50 - 60 Min.	6 h	12 h
<b>Objekttemperatur 60 °C</b>			45 Min.	

Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen (20 °C) erreicht.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.



# Zinkalyd

d 6/0609

Seite 2 von 2

## Produkt-Information

### Aufbauvorschläge:

#### Eisen, Stahl: mittlerer Korrosionsschutz

Grundierung: Mipa Zinkalyd (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Decklackierung: Mipa AK 500-20 oder AK 200 oder AK 250 oder VC 200 oder VC 250 oder VC 555-20 (Schichtdicke: 60 - 80 µm)

#### Eisen, Stahl: hoher Korrosionsschutz

Grundierung: Mipa Zinkalyd (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Zwischenschicht: Mipa AK 500-20 oder VC 555-20 (Schichtdicke: 60 - 80 µm)

Decklackierung: Mipa AK 200 oder AK 250 oder VC 200 oder VC 250 (Schichtdicke: 60 - 80 µm)

**Theoret. Ergiebigkeit :** 8 m<sup>2</sup> / ltr bzw. 3,4 m<sup>2</sup> / kg bei 50 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise

Anbrüche gut verschlossen halten und vor Feuchtigkeit schützen. Trockenschichtdicke von 150 µm (trocken) pro Arbeitsgang nicht überschreiten (Durchtrocknungsverzögerung). Nicht überlackierbar mit 2-Komponentenlacken. Sonderfarbtöne auf Anfrage erhältlich.

### Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreikbaar aufbewahren.

### Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

### Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.