

DUOPOL® Z60

Epoxid Zinkstaubgrundierung

Auf Zulassungsliste Basler Norm (BN 108) aufgeführt, Schicht Z

Produktbeschreibung

Hochprozentige 2-Komponenten Zinkstaubgrundierung für den schweren Korrosionsschutz. Durch den Zinkgehalt von über 90 % ausgezeichnete kathodischer (elektrochemischer) Korrosionsschutz. Thermische Dauerbeständigkeit bis ca. 140 °C trocken.

Anwendungsbereiche

Stahlkonstruktionen für die chemische Industrie, Maschinenteile, Rohre und Tankaußenflächen, Kraftwerksbau, Abfallverarbeitungsanlagen, Stahlwasserbau und Behälter. Speziell auf die Bedürfnisse von Stahlbaubetrieben und Sandstrahlwerken abgestimmt. Besonders geeignet bei hoher chemischer und mechanischer Beanspruchung.

Verarbeitung und Verdünnungszugabe

Airless / Airmix, Streichen und Rollen.

Verarbeitungstemperatur nicht unter + 10 °C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen, um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern.

Die maximalen Trockenschichtdicken der Zinkstaubgrundierungen sollten 150 µm nicht überschreiten, insbesondere wenn zusätzlich Deckanstriche appliziert werden.

Überlackierbar mit Duopol Z60 nach 15 Stunden bei 20 °C. Beschichtung mit Zwischen- oder Deckanstrichen frühestens nach 24 Stunden bei 20 °C.

Applikationsart	Verdünnung	Düse
Luftzerstäubend Membranpumpe	ca. 5 – 10 % V2	1.6 - 2.0 mm
Airless / Airmix	ca. 0 - 5 % V2	schmal 2/13 mittel 4/13 breit 6/13
Streichen und Rollen	ca. 0 - 5 % V2	

Besondere Hinweise

Unsere Angaben basieren auf Normalklima 23/50. Die Angaben in diesem technischen Merkblatt basieren auf dem allgemeinen Stand der Technik und richten sich an Fachpersonal. Abweichungen vom empfohlenen Verarbeitungsablauf sowie von den angegebenen Umweltbedingungen können das Ergebnis wesentlich beeinflussen. Unsere Garantie erstreckt sich alleine auf die Qualität des gelieferten Materials. Für die Verarbeitung übernehmen wir keine Verantwortung. Wir empfehlen im Zweifelsfall unseren Technischen Dienst anzufragen. Unsere Produkte werden weiterentwickelt. Beachten Sie daher das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe.

Sicherheitsmassnahmen

Duopol Z60 enthält Lösemittel und ist brennbar, deshalb vor Hitze schützen und von offenem Feuer fernhalten. Es ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. Dämpfe nicht einatmen. Das Sicherheitsdatenblatt sowie die allgemeinen Arbeitsschutzvorschriften sind zu beachten.

Technische Daten

Bindemittelbasis	2-Komponenten Epoxidharz
Pigmentierung	Zinkstaubpulver
Glanzgrad	Matt
Farbton	Zinkgrau
Untergrund	Stahl, strahlen nach ISO 8501-1, Sa 2½. Strahlrückstände und Staub sind von der Oberfläche zu entfernen. Zur Vermeidung von Flugrost so schnell wie möglich nach dem Strahlen beschichten. Der Untergrund muss trocken, fett- und staubfrei sein.
Verdünner	V2 Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und qualitativen Einbußen führen.
Verpackung	Stamm: 15 / 30 kg Einwegbinde Härter 0,75 / 1,5 kg Einwegbinde
Lagerstabilität	Stammkomponente und Härter 6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 20 °C.
Entsorgung	Anbruchmengen (Reste) und überlagertes Material als Sonderabfall der Giftsammlung zurückgeben, VeVa-Code 08 01 11.

Komponenten	2
Härter	Y
Mischungsverhältnis	20 : 1 Gew.-Teile
Topfzeit	ca. 12 Std. bei 20 °C
Trocknung (23 °C)	Staubtrocken ca. 10 Min. Griffest ca. 1 Std. Transportfähig ca. 20 Std. Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Lufttemperaturen abhängig.
Forcierte Trocknung	möglich, z.B. 30 Min. @ 80 °C

Festkörper Gew.-%	ca. 87 %	} Mischung
Volumenfestkörper	ca. 60 %	
Dichte (20 °C)	ca. 3,3 kg/l	
Theoretischer Verbrauch	ca. 340 g/m² @ 60 µm	

	Duopol Z60	Härter Y	V2
VOC-Wert	12,1 %	55 %	100 %

(ersetzt Ausgabe 07.19)

09.21