

## 3945-C1 ALFAPOX Zinkstaub

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Gemäß DB-TL 918300 Blatt 87. 2K-Epoxydharz-Zinkstaub-Korrosionsschutz-Grundierung für Stahlteile, bei denen höchste Ansprüche an Rostschutz gestellt werden. Gleichzeitig bietet der Anstrich hervorragende mechanische und chemische Beständigkeiten.

### ANWENDUNG

Als Einsatzbereich kommen alle Stahlkonstruktionen, Behälter, Tanks, Rohrleitungen, Maschinen usw. im Innen- und Aussenbereich, unter der Erde, unter Wasser, in See- und Industrieklima und bei starkem Abrieb in Frage.

### TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	2K-Epoxydharz		
OBERFLÄCHE	Matt		
DICHTE	ca 2,45 kg/L		
FESTKÖRPERGEHALT	ca 80 %		
LIEFERVISKOSITÄT	ca 300 Sek DIN 4 mm		
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT	+ 200 °C		
MISCHUNG	10 Gew-Teile Stamm-Lack zu 1 Gew-Teil Härter		
HÄRTERTYPE	ALFAPOX-Härter 1462-00		
TOPFZEIT	3 - 5 h / 20 °C (reduziert bei erhöhter Temperatur)		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke	Fläche	
	Nass	trocken	
	60 µm	50 µm	3,5 m²/kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und -bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 20 Min
		Griffest	ca 45 Min
		Überlackierbar	8 - 12 h
		Ausgehärtet	12 - 24 h
VERDÜNNUNG	ALFA-EP-Verdünnung 1000-EP		

FARBTON

Grau

PACKUNGSGRÖSSEN

10 kg + 1 kg Härter

---

## VERARBEITUNG

### FLÄCHENVORBEHANDLUNG

Alle Flächen müssen trocken, frei von Verunreinigungen und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben. Stahlflächen werden durch Sandstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-5 auf SA 2,5 vorbereitet. Sicherzustellen ist speziell, daß evtl. noch vorhandene Walzhaut vollständig entfernt wird. Im übrigen gelten die Vorschriften der DIN EN ISO 12944. Dies insbesondere, was das Verbot der Anwendung von Rostumwandlern und Penetriermitteln betrifft.

### DECK-/ÜBERLACKIERUNGEN

Als Decklackierungen kommen alle 1K- oder 2K-Lacke aus unserem Programm in Frage. Bevorzugt sollte die Überlackierung auch mit Epoxy-, Acryl- oder PU-Lacken erfolgen.

### VERARBEITUNGSBEDINGUNG

Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 15 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Die Temperatur von zu beschichtenden Flächen muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen und darf nicht über + 30 °C betragen. Es ist darauf zu achten, daß im Winter Metallteile nicht unmittelbar vor dem Lackieren aus der Kälte in die Wärme gebracht werden, da diese sonst feucht anlaufen können.

### VERARBEITUNGSART

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren! Härter besonders sorgfältig untermischen! Verarbeitbar durch Streichen, Rollen oder Airless-Spritzen (Düse 0,015" - 0,021"). Erforderlichenfalls kann bis 5 % verdünnt werden. Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften".

---

## SICHERHEITSHINWEISE

Informationen hinsichtlich Produktsicherheit, Transport und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produktes zu entnehmen. Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.