

### ALFA-ZINC 1674 EZ

2K MIT ZINK ANGEREICHETERE EPOXI GRUNDIERUNG

Ausgabe n°: 021 2017/05

Cod: 3167407000.00000.021

### BESCHREIBUNG

2K Korrosionsschutz- Grundierung mit hohem Zinkmetallgehalt.

### ANWENDUNGSBEREICH

Zum Schutz vom Stahl in aggressiver Umgebungen: Reinigungsanlage, Kesselschmiede, Chemische und Papierindustrie, Thermisches Kraftwerk, usw.

### EIGENSCHAFTEN

Hervorragender Anwendungseigenschaften, Abriebfestigkeit und Korrosionsschutz. Schnelle Trocknung. Ist überlackierbar mit: Klor kautschuk, Vinyl, Epoxy, Akryl, PUR, usw nach dem Zwischenschicht.

Das Prozess ALFA- ZINC 1674 EZ mit F- 294/ 2 und URKI- NATO erfüllt die Anforderungen der Kategorie C5 I HOCH nach Norm UNE EN ISO 12944: 2 (siehe Leitfaden Industrielackierung)

### PHYSKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte bei 20°C (g/cc)	2,55 ± 0,03
Körnigkeit (µ)	Without Lumps
Lieferviskosität bei 20°C	110 - 120 KU (Stormer)
% Festkörperanteil (volumen)	82 % ± 2 Gewicht; 53 % ± 2 vol.
V.O.C. (g/l)	476 (Spritzfertig) - (2004/42/CE) IIA (j) (500)
Produktart	Epoxi - Poliamida
Farbton	7000 Grau

### VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

Notwendig strahlen zu Grad Sa2 ½ nach SIS 05 59 00 Norm, mit Profil von 25 bis 50µ.

Die zu lackierende Oberfläche muss rost-, fett- und staubfrei sein.

Innerhalb 3 Stunden nach dem strahlen überlackieren.

### UNTER GRÜNDE

Direkt auf die zu lackierende Stahloberfläche.

### ANWENDUNG



E-305  
5,5:1 vol  
94:6 Gewicht



8 St.



Spritzpistole 20-30"  
Air-less 30-35"  
Ford n° 4



URKISOL 357  
15-20 %  
1,6-1,8 mm. ø



50-60 my



3 h. Klebefre



AIR-LESS  
URKISOL 357  
15-20 %  
0,013-0,015"



Ohne Verdünnung  
(Für kleine  
Reparaturen)

Reinigungsverdünnung: URKISOL 700 E, URKISOL 200 oder P-1.

### VERARBEITUNG

Kräftig mechanische Rührung des Material während der Mischung von beiden Komponenten. MV beachten und wieder rühren vor Anwendung.

Überlackieren mit Zwischenschichten wie F- 294/ 2, F- 296/ 2, F- 350/ 2, F- 386/ 2 usw.

Raumtemperatur über 10°C und mindestens 3°C über die Taupunkt.

**ALFA-ZINC 1674 EZ**

2K MIT ZINK ANGEREICHETERE EPOXI GRUNDIERUNG

Ausgabe n°: 021 2017/05

Cod: 3167407000.00000.021

### MERKMALE DES TROCKENEN LACKFILMS

Theoretische Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /l)	9 - 9,5 (55 my)
Glanzgrad bei 60°-60°	Matt
Überlackierbar	Mind. 1 St., Max: ohne Zeitgrenze

### BESTÄNDIGKEIT

Max. Kontinuierliches Temperatur	125°C
Beständigkeit nach UNE EN ISO 12944-2	C5 I HOCH (überlackiert mit F. 294/ 2 und URKI- NATO). Zertifiziert durch ein zugelassenes Labor.

### ANMERKUNG

Nicht geeignet in Sauer- oder Alkali Umgebungen wenn nicht mit einem Zwischenschicht Epoxi Grundierung überlackiert.  
Auch nicht für Oberfläche unter dem Wasser geeignet.  
Wenn Weisse Flecken (Salz oder Zinkoxid) zu erkennen sind, Hochdruckwasser reinigen und bürsten ist notwendig vor überlackieren.

### LAGERUNG

An einem geschützten, Kühlen und gut belüfteten Ort aufbewahren und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Eine Lagertemperatur zwischen 5° und 30° C wird empfohlen.

Mindesthaltbarkeit des Gebindes: **6 Monate** ab Herstellungsdatum. Bei mehr als 6 Monate empfehlen wir Rücksprache mit unserer Technikabteilung.