

Datenblatt für Beschichtungsstoffe v.Höveling Farben GmbH & Co.KG
Stand : Januar 2014

Produktbezeichnung : Antorit-Zinkgrund / Antorit 200 D 50

Werkstoffart - Eigenschaften :

Antorit-Zinkgrund ist eine zinkstaubhaltige 2-komponenten Epoxi-Korrosionsschutz-Grundierung für den Innen- und Außenbereich unter- und überwasser.

Die ausgezeichneten Penetriereigenschaften ermöglichen auch die Anwendung auf mechanisch entrosteten Stählen, sofern der Normreinheitsgrad St 2 (handentrostet) erreicht wird.

Verbleibender Restrost wird penetriert und später verkapselt.

Antorit-Zinkgrund besitzt durch aktive Korrosionsschutzpigmente hohe Schutzwirkung besonders im Unterwasserbereich.

Noch nach Monaten können fast alle 1- und 2-komponentigen Beschichtungsstoffe ohne Zwischenschliff aufgetragen werden. Haftungsschwierigkeiten treten nicht auf.

Keine Zinkspaltung auch bei Schichtdicken oberhalb 70µm.

Farbton : grau

Glanz: matt

Beschichtungsvorschlag :

Reparatur und Neuanstrich : Antorit-Zinkgrund wird als Grundierung direkt auf Stahl 1 x 40µm aufgetragen. Danach mit **Universalgrund 6055 D 80** oder Antorit **Epixd-Primer D 53** gem. System weiterbeschichten.

Technische Daten

Dichte :	ca. 1,9 kg/l	Festkörpervolumen :	ca. 50 %
theor.Ergiebigkeit :	12,5 m ² /l	bei empf. Trockenschicht :	40 µm
Durchschnitts- schichtdicke :	40 µm trocken	mit Pinsel/Rolle entspr. ca.:	80 µm naß
	40 µm trocken	beim Spritzen entspr. ca.:	80 µm naß

Die praktische Ergiebigkeit ermittelt sich aus der theor. Ergiebigkeit minus Verlusten aus der Verarbeitung und Objektgeometrie (DIN53220)

Untergrundvorbehandlung :

Der Untergrund muß sauber, trocken, fett- und staubfrei sein.

Optimale Vorbehandlung von Stahl : gestrahlt Sa 2 1/2 gem. DIN 55928 TL 4 oder

Minimale Vorbehandlung von Stahl : handentrostet St 2 gem. DIN 55928 TL 4

Mischdaten :

Basiskomponente :	15 Gew. Teile	Vorreaktionszeit :	15 Min.
Härter :	1 Gew. Teile	Topfzeit (20° C) :	6 Std.
Konsistenz :	thixotrop		
Spritzverdünng max.:	10 Vol. %	Typ:	Verdünner 809 D 25
Spritzviskosität :			

Trockenzeiten (bei 20° C) :

staubtrocken :	4 Std.
regensicher :	12 Std.
voll belastbar :	7 Tage

Überarbeitungszeiten (bei 20° C) :

überarbeitbar nach mind.:	24 Std.
überarbeitbar bis max.:	90 Tage*

Die oben genannten Daten sind abhängig von Temperatur, Anzahl der Schichten, Schichtdicke , Belüftung und Art der Belastung.

* Nach überschreiten der Überarbeitungszeiten ist die ges. Fläche vor der erneuten Beschichtung zu schleifen.

Verarbeitungshinweise :

Antorit-Zinkgrund ist ein 2-komponenten-Produkt. Vor der Verarbeitung ist zunächst die Basiskomponente aufzurühren und dann der passend abgewogene gelieferte Härter vollständig und gründlich unterzumischen. Dies wird am besten mit einem mechanischen Rührgerät bei einer Rührzeit von 5 Minuten erfüllt. Dabei sind Boden- und Randbereiche einzubeziehen.

Die Verarbeitung darf nur erfolgen, wenn die Temperatur der Beschichtungsfläche 3° C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegt.

Die Objekttemperatur sollte für eine störungsfreie Aushärtung 10° C nicht unter- und 30° C nicht überschreiten. Bei Temperaturen unter 10° C verlängert sich die Trockenzeit erheblich und der Zeitraum bis zur nächsten Beschichtung sollte mindestens 48 Stunden betragen. Bei Temperaturen unter 5° C ist eine Beschichtung nicht mehr möglich.

Für die Airless-Verarbeitung ist bei einem Düsendurchmesser von 0,33 - 0,48 mm an der Düse ein Staudruck von ca. 150 - 200 bar erforderlich.

Beim Luftspritzen wird ein Düsendurchmesser von 1,4 mm bei einem Spritzdruck von 3 - 5 bar empfohlen. Die Spritzviskosität kann mit max. 10% **Verdünner 809 D 25** eingestellt werden.

Beim Spritzverfahren sind schwer zugängliche Flächen, wie Schmalkanten, Profiltrückseiten etc. mit dem Pinsel vorzustreichen. Während der Verarbeitung ist die Naßschichtdicke zu kontrollieren, um schädliche Über- und Unterbeschichtungen zu vermeiden.

In geschlossenen Räumen ist beim Verarbeiten und während der Trocknungsphase für ausreichende Ventilation zu sorgen.

Bewitterte Antorit-Zinkgrund-Schichten bedürfen vor der Folgebeschichtung besonders sorgfältiger Reinigung durch Bürsten und Waschen mit entspanntem Wasser (Oxidationsprodukte, Schmutz und Niederschläge entfernen) und Aufräumen durch Schleifen oder leichtes Strahlen. Ein Polieren der Oberfläche ist zu vermeiden. Nach Beendigung der Arbeiten sind die Gerätschaften mit **Verdünner 809 D 25** zu reinigen.

Sicherheitsdaten :

Flammpunkt : 23° C (DIN 53213)

Weitere wichtige Sicherheitsdaten sind im EG-Sicherheitsdatenblatt zu finden. Die Sicherheitsmarkierungen auf den Liefergebänden, gültige Anstrichverordnungen, Normen und Richtlinien sind zu beachten.

Teste und Gutachten :

Verpackung :

Basiskomp. 650 ml Härter : 100 ml Gesamt : 750 ml

Lagerung :

Lagerfähigkeit ca. 18 Monate
Lagertemperatur: von 5° C - 30° C

Diese Produktinformationen sind unverbindliche Planungshilfen.
Die vorhergegangenen Datenblattausgaben verlieren hiermit Ihre Gültigkeit.

Stand : 01/2014