



# Protective & Marine Coatings

# ZINC CLAD™ II EU ETHYL-ZINKSILIKAT- GRUNDIERUNG

Überarbeitet 11/2017 Ausgabe 2

## PRODUKTINFORMATIONEN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Eine selbsthärtende Zinksilikat-Beschichtung auf Lösungsmittelbasis.

### EMPFOHLENE ANWENDUNGSBEREICHE

Zum Schutz von strahlgereinigten Stahloberflächen.

Kann Temperaturen von bis zu 400 °C standhalten.

Kann als Haftgrundierung bei Trockenfilmdicken bis zu 20 µm verwendet werden (verdünnt um 15 % mit Reiniger/Verdünner Nr. 4 nach gründlichem Vermischen der beiden Komponenten).

Kann bei Temperaturen bis zu 0 °C aushärten.

### VERMERK

Entspricht BS5493:1977 – Tabelle 4E – Typ EP2A.  
Entspricht SSPC20:2004 – Level 2 Zinkgehalt.  
Shell-Spezifikation VI (g) – Dep 40.48.00.30 – GEN.  
Entspricht der Britischen Gasspezifikation PS PA9.

### EMPFOHLENE AUFTRAGUNGSMETHODEN

Airless-Spritzverfahren  
Pinzel (für kleine Flächen und bei Ausbesserungen)  
Konventionelles Spritzverfahren

Empfohlenes Reinigungs-/Verdünnungsmittel: Nr. 4

### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

**Flammpunkt:** Basis über 55 °C      Additiv 10 °C

**Verfügbare Farben:** Grau

**Feststoffanteil nach Volumen:** 65 ± 3 % (ASTM-D2697-91)  
(unter Verwendung der  
Quecksilber-/Wolfram-Methode)

#### VOC:

470 g/l, praktisch bestimmt gemäß britischen Vorschriften nach PG6/23.  
319 g/l berechnet nach Rezeptur zur Erfüllung der EG-Richtlinie über Emissionen von Lösungsmitteln.  
129 g/kg Gewichtsanteil nach Rezeptur zur Erfüllung der EG-Richtlinie über Emissionen von Lösungsmitteln.

### DURCHSCHNITTliche TROCKNUNGSZEITEN

	5 °C	23 °C	
<b>Berührtrocken:</b>	15 Minuten	5 Minuten	
<b>Überstreichbar:</b>	48 Stunden	24 Stunden	bei 60 % r.F.
<b>Überstreichbar:</b>	24 Stunden	16 Stunden	bei 85 % r.F.
<b>Griffest:</b>	45 Minuten	15 Minuten	
<b>Topfzeit:</b>	12 Stunden	8 Stunden	

Diese Angaben dienen nur als Richtwert. Darüber hinaus müssen Faktoren wie Luftbewegung und Luftfeuchtigkeit berücksichtigt werden.

### EMPFOHLENE AUFTRAGUNGSDICKE

Trockenfilmdicke	Nassfilmdicke	Theoretische Reichweite
75 Mikrometer	115 Mikrometer	8,7 m <sup>2</sup> /l*

\* Dieser Wert berücksichtigt nicht das Untergrundprofil, ungleichmäßige Auftragung, Übersprühen oder Behälter- und Gerätematerialverlust. Die Filmdicke variiert je nach Anwendung und Spezifikation

### PRAKTISCHE AUFTRAGUNGSMENGE MIKROMETER PRO SCHICHT

	Airless- Spritzverfahren	Konventionelles Spritzverfahren	Pinzel#
<b>Trockenfilmdicke</b>	75*	75	25
<b>Nassfilmdicke</b>	115	115	39

\* Maximale Durchhangtoleranz mit Überlappung typischerweise 192 µm nass (125 µm trocken) im Airless-Spritzverfahren.

### EMPFOHLENE DECKLACKE

Vor dem Überlackieren müssen alle durch Verwitterung angesetzten wasserlöslichen Salze entweder mit frischem Wasser abgewaschen oder durch Hochdruckreinigen entfernt werden.

Die Auftragung einer dünnen Versiegelungsschicht oder Bindschicht ist wichtig, bevor eine Beschichtung mit hoher Schichtdicke aufgetragen wird, um Blasen-/Nadelstichbildung zu reduzieren.

Das Material ist mit einer Vielzahl von unverseifbaren Systemen überlackierbar, wie z. B. 2K-Epoxyd, Vinyl, Chlorkautschuk, Polyurethan usw. Detaillierte Spezifikationen sind auf Anfrage bei Sherwin-Williams erhältlich.

Die oben angegebenen Überbeschichtungszeiten sind lediglich als Richtwert gedacht. In allen Fällen sollte Zinc Clad II EU vor der Überbeschichtung vollständig ausgehärtet sein.

Siehe Test zur Aushärtung auf der Rückseite.

### PACKUNG

Zweikomponenten-Material, in getrennten Gebinden bereitgestellt; muss vor dem Auftragen gemischt werden.

<b>Gebindegröße:</b>	5 Liter im gemischten Zustand. 2 Pulverkomponenten mit einem Gesamtgewicht von 9,9 kg in einer 5-Liter-Dose; 3,43 Liter Additiv in einer 5-Liter-Polyurethanflasche.
<b>Mischverhältnis:</b>	
<b>Gewicht:</b>	2,62 kg/l
<b>Haltbarkeit:</b>	Vor dem auf der Additivflasche angegebenen Verfallsdatum verwenden – 9 Monate.



# Protective & Marine Coatings

# ZINC CLAD™ II EU & ETHYL-ZINKSILIKAT- GRUNDIERUNG

Überarbeitet 11/2017 Ausgabe 2

## PRODUKTINFORMATIONEN

### UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Strahlgereinigt gemäß Sa2½ BS EN ISO 8501-1(2007).  
Durchschnittliches Oberflächenprofil von 30 bis 75 Mikron.

Kann auch auf eine vorherige Beschichtung mit Zinc Clad II EU aufgetragen werden, wenn die Oberfläche entsprechend gereinigt wurde.

### AUFTRAGUNGSAUSRÜSTUNG

#### Airless-Spritzverfahren

Düsengröße: Max. 0,45 mm (18 thou)  
Öffnungswinkel: 65°  
Betriebsdruck: 120 kg/cm<sup>2</sup> (1700 psi)

Die obigen Angaben zum Airless-Spritzverfahren dienen nur als Richtwert. Weitere Informationen wie Länge und Durchmesser des Flüssigkeitsschlauchs, Lacktemperatur, Auftragsform und -größe wirken sich auf die gewählte Düse und den Betriebsdruck aus. Der Betriebsdruck sollte jedoch so niedrig wie möglich sein, um eine zufriedenstellende Zerstäubung zu gewährleisten. Da die Bedingungen je nach Anwendung variieren, müssen die Anwender sicherstellen, dass die verwendeten Geräte so eingestellt wurden, dass sie die besten Ergebnisse liefern. Kontaktieren Sie im Zweifelsfall Sherwin-Williams.

#### Konventionelles Spritzverfahren

Düsengröße: 1,4 mm (55 thou)  
Zerstäubungsdruck: 2,8 kg/cm<sup>2</sup> (40 psi)  
Flüssigkeitsdruck: 1,4 kg/cm<sup>2</sup> (20 psi)

Die Angaben zu Zerstäubungsdruck, Flüssigkeitsdruck und Düsengröße sind Richtwerte. Unter Umständen bieten leichte Druckschwankungen je nach Einsatzbedingungen eine optimale Zerstäubung.

Der Zerstäubungsdruck hängt von der verwendeten Luftkappe ab und der Flüssigkeitsdruck von der Leitungslänge und der Förderrichtung, d. h. horizontal oder vertikal.

#### Pinself

Das Material ist für die Auftragung mit dem Pinsel für kleine Flächen oder für Ausbesserungen geeignet. Unter Umständen sind mehrere Schichten erforderlich, um eine gleichwertige Trockenschichtdicke einer einzelnen, per Spritzverfahren aufgetragenen Schicht zu erhalten.

### AUFTRAGUNGSBEDINGUNGEN UND ÜBERLACKIERUNG

Dieses Material wird in 2 Teilen bereitgestellt – einer Pulverkomponente (zwei separate Beutel mit Zinkstaub und Füllpigment) und einer Flüssigkomponente. Die Lagerzeit der Flüssigkomponente vor dem Mischen sollte das Verfallsdatum auf dem Behälter nicht überschreiten. Die Flüssigkomponente muss vor Verwendung gründlich geschüttelt und die Pulverkomponenten langsam unter mechanischem Rühren hinzugegeben werden.

Bei Auftragung mittels konventionellem Spritzverfahren ist es normalerweise nicht notwendig, die angemischte Farbe zu sieben. Wenn aber beim Mischen Klumpenbildung auftritt, sollte die Farbe durch ein feines Gaze (40 Mesh) gesiebt werden.

Für die Auftragung mittels Airless-Spritzverfahren muss die angemischte Farbe unmittelbar vor der Verwendung durch ein 40-Mesh-Gaze gesiebt werden.

Um eine Pigmentanstaumung im Gerät zu vermeiden, sollten alle Filter, einschließlich dem Filter in der Pistole, aus dem Airless-Sprühgerät entfernt werden.

Dieses Material ist sehr schnell trocknend und sollte nach der Verwendung nicht im Spritzgerät verbleiben. Alle Geräte, Pistolen, Leitungen, Töpfe usw. sollten sofort nach Gebrauch mit Reiniger/ Verdüner Nr. 4 gereinigt werden.

Die angemischte Farbe sollte ständig umgerührt werden, damit sich das Pigment gleichmäßig verteilt.

Dieses Material kann bei Temperaturen von bis zu 0 °C aufgetragen werden, vorausgesetzt, die Oberflächen sind trocken und die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche liegt mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Umgebungsluft. Die maximale Auftragungstemperatur beträgt 35 °C. Falls aus bestimmten Gründen eine höhere Temperatur erwartet wird, wenden Sie sich bitte an Sherwin-Williams. Die relative Luftfeuchtigkeit darf maximal 95 % und minimal 50 % betragen.

Eine übermäßige Auftragung dieses Materials sollte vermieden werden, da Zinksilikatbeschichtungen bei hohen Schichtdicken (typischerweise über 125 µ DFT) zu Schlammrissbildung neigen. Wenn das Auftragen einer weiteren Schicht desselben Materials erforderlich ist, gemäß Spezifikation oder wegen unzureichender Dicke der ersten Schicht, muss die erste Schicht vor der Überbeschichtung vollständig ausgehärtet sein, es sei denn, die Dicke der aufgetragenen Schichten beträgt in Summe weniger als 100 Mikrometer DFT.

### ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Aushärtungszeiten und Topfzeit sollten nur als Richtwerte betrachtet werden.

#### Test zur Aushärtung

Reiben Sie zuerst die aufgetragene Beschichtung mit einem sauberen, trockenen Tuch, um eventuell vorhandene Spritznebelrückstände zu entfernen. Danach sollte ein sauberer Abschnitt des Tuchs (weiß) in Reiniger/Verdüner Nr. 4 getränkt werden und nicht länger als 5 Sekunden über die Beschichtung gerieben werden. Die vollständige Aushärtung wird durch die Beständigkeit der Oberfläche bei diesem Test bestätigt. Wenn keine Spuren von Zink auf dem Tuch erkennbar sind, ist das Material vollständig ausgehärtet und kann überlackiert werden. Wenn allerdings Material abgerieben wird, ist die Oberfläche noch nicht vollständig ausgehärtet und sollte nicht überlackiert werden. Nach einer weiteren Aushärtungszeit (Rating 5 gemäß ASTM D4752-03) sollte der Test wiederholt werden.

Die Aushärtungszeit von Zinksilikat-Beschichtungen werden sowohl durch die Temperatur als auch die Luftfeuchtigkeit beeinflusst.

Die angegebenen Zahlenwerte für die physikalischen Daten können von Charge zu Charge leicht variieren.

### GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Informationen zur sicheren Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts finden Sie im Produktdatenblatt.

### GARANTIE

Jede Person oder Firma, die das Produkt verwendet, ohne sich vorher über die Eignung des Produkts für den vorgesehenen Zweck zu erkundigen, tut dies auf eigenes Risiko. Sherwin-Williams übernimmt keine Haftung für die Leistung des Produkts oder für Verluste oder Schäden, die sich aus einer solchen Verwendung ergeben.

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen können von Zeit zu Zeit aufgrund von Erfahrungen und normaler Produktentwicklung geändert werden. Vor Verwendung wird dem Kunden empfohlen, sich bei Sherwin-Williams unter Angabe der Referenznummer zu erkundigen, ob er die neueste Ausgabe besitzt.