

# Technisches Merkblatt

## 2K PCS EP Zinkstaubfarbe nach TL 8010-0012

<b>Charakteristik</b>	<b>Bindemittelbasis:</b> modifiziertes Epoxidharz <b>Festkörper:</b> 85 - 87 Gew.-% <b>Lieferviskosität (DIN 53 211):</b> 90 - 110 s 4 mm DIN <b>Spez. Gew. (DIN 51 757):</b> 2,60 - 2,80 kg / l <b>Glanzgrad:</b> matt <b>Farbton:</b> grau						
<b>Eigenschaften / Verwendung</b>	Qualitativ hochwertige Zinkstaubbeschichtung, die einen dauerhaften kathodischen Korrosionsschutz gewährleistet. Nur auf blankem, völlig rostfreiem und sandgestrahltem Stahl im Normreinheitsgrad SA 2,5 verarbeiten. Mit 2K-EP- und 2K-PUR Lacksystemen gemäß Korrosionsschutzaufbauten nach DIN EN ISO 12944 überlackierbar. Erfüllt Bundeswehr-TL 8010-0012 Klasse B, Typ 3.  - sehr hoher Korrosionsschutz - elektrostatisch verarbeitbar - Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung bis max. 400 °C - Haftung (DIN 53 151): Stahl gestrahlt: Gt 0 (sehr gut)						
<b>Vorbehandlung</b>	<b>Eisen, Stahl:</b> strahlen im Normreinheitsgrad SA 2,5						
<b>Verarbeitung</b>	Spritzen						
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Mindestens 10°C und bis 80% relative Luftfeuchtigkeit						
<b>Mischungsverhältnis</b>	nach Gewicht: 10 : 1 (2K-Zinkstaubfarbe : Härter)						
<b>Härter</b>	2K – Härter PCS 105 / 110 / 125						
<b>Verdünnung</b>	2K Spezialverdünnung PCS 2710, auch zur Gerätereinigung						
<b>Ergiebigkeit</b>	3,2 - 3,6 m <sup>2</sup> / kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke), empfohlene Trockenschichtdicke 30 - 60 µm.						
<b>Luft / Fließbecher Airless / Airmix</b>	5-10% Verdünnung / 4 – 5 bar / 1,2 – 1,6 mm / 2 Spritzgänge (ca. 50µm pro Schicht) 0-5% Verdünnung / 120-150 bar / 0,28 – 0,33 mm / 1-2 Spritzgänge (ca. 50µm pro Schicht)						
<b>Schichtstärke / Trockenfilm</b>	30-60µm						
<b>Topfzeit</b>	ca. 10-12 Stunden bei 20°C						
<b>Trocknung Objekttemperatur 20°</b>	<table border="1"><thead><tr><th>staubtrocken</th><th>griffest</th><th>montagefest</th></tr></thead><tbody><tr><td>20 - 30 Minuten</td><td>2 – 3 Stunden</td><td>12 Stunden</td></tr></tbody></table> Überlackierbar innerhalb ca. 4-24 Stunden. <b>Achtung: Soll mit später mit Epoxy (EPH 200) zwischengrundiert werden, die Zinkstaubfarbe mind. 6 Stunden (idealerweise über Nacht) trocknen lassen und dann erst überlackieren.</b> Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.	staubtrocken	griffest	montagefest	20 - 30 Minuten	2 – 3 Stunden	12 Stunden
staubtrocken	griffest	montagefest					
20 - 30 Minuten	2 – 3 Stunden	12 Stunden					
<b>Aushärtung des Anstrichstoffes</b>	Physikalische und chemische Belastung nach ca. 6 Tagen						
<b>Verarbeitungshinweis</b>	Stammlack vor Verarbeitung gut mit dem zugegebenen Härter vermischen! Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Zinkstaubfarben können systembedingt zu erhöhter Spritznebelentwicklung neigen, daher sind vor dem Überlackieren eventuell vorhandene Lackstäube mittels sauberer Druckluft (öl- und wasserfrei) abzublasen oder mittels Staubbindetuch zu entfernen.						

**Aufbauvorschläge:****Eisen, Stahl gestrahlt im Normreinheitsgrad SA 2,5**

(Beispiel Korrosionsschutzkategorie C4 Hoch nach DIN EN ISO 12944):

1. Korrosionsschutz-Grundierung: 2K- Zinkstaubfarbe (TSD: 60 µm über Rautiefe)  
2. Zwischenbeschichtung: EPH 200 (TSD 120 µm) oder 2K PUR 200, bzw. 2K ACG 220  
(Schichtdicke: 40 - 50 µm; für höhere Korrosionsschutzanforderungen: bis 80µm)

3. Deckbeschichtung: PUR 480 / 500 (TSD 60 µm) Gesamt-TSD 240 µm

Weitere Lackieraufbauten gemäß Korrosionsschutzkategorien nach DIN EN ISO 12944 sind auf Anfrage erhältlich!

**Lagerung**

Gefäße geschlossen, trocken, und kühl (+5 bis +25°) lagern! Mind. 3 Jahre lagerfähig

**Verträglichkeit**

Nicht mit anderen Anstrichstoffen mischen!

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.