

Anwendungsbeispiele



Zinc Coat ist eine besonders hervorragende Rostschutzbeschichtung auf Zinkphosphat- und Harzbasis, welche sowohl vor, als auch nach dem Schweißen anwendbar ist. Zinc Coat bildet eine Schutzschicht die sich bestens zum CO²- und Punktschweißen eignet.

- ✓ Hervorragend schweißbar! (Selbst mit CO²)
- ✓ Ausgezeichnete Haftung, bleibt elastisch!
- ✓ Optimaler Rostschutz - Rostumwandler-Additive!
- ✓ Sehr hohes Deckvermögen!
- ✓ Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit!
- ✓ Perfekte Grundierung aufgrund von Epoxy-Additiven!

Zink- und Schweißspray **Zinc Coat**



500 ml Aerosol

130 (02.1106.0070)

Eigenschaften, Anwendungen, Verarbeitung

Unschlagbare Vorteile

- Einzigartige Kombination schützender Eigenschaften (Zink, Alkydharzbasis, Rostumwandler, transp. Epoxy)
- Durch die Epoxy-Additive entsteht eine einzigartige, sehr hohe Deckschicht - ergibt nach dem Aushärten eine perfekte Grundschicht für nahezu alle Dichtmassen, Lacksysteme und Farben
- Ausgezeichnete Haftung auf verschiedensten Oberflächen
- Nach Durchtrocknung hervorragend schweißbar (Schutzgas, Punktzange, Stoßpunkter, usw...)
- Während des Schweißvorgangs gibt Zinc Coat keine Spritzer ab
- Auf der Schweißstelle bildet sich sofort eine transparente Schutzschicht
- Brennt nur minimal ein, gewährleistet sicheren, besonders dauerhaften Rostschutz (Salzsprühtest: 800 Stunden)
- Ausgezeichnete Schleifbarkeit nach Durchhärtung - sowohl nass als auch trocken

Anwendungen Kfz-Branche & Industrie

- Für Karosseriebetriebe vor und nach dem Schweißen bei Blechreparaturen, Schalldämpferanlagen, Karosserieaufbauten und Bodenwannen
- Ideal als Transportschutz von Karosserieteilen um Flugrostbildung zu vermeiden
- Für Lüftungs- und Bauspengler zum nachträglichen Schutz von Löt-, Schweiß- und Nietstellen, usw...
- Für Metallbau vor und nach dem Schweißen, Bohren oder Schneiden im Konstruktionsbau
- Für Malerei- und Lackierbetriebe als Rostschutzgrundierung auf blanken Metallteilen
- Als Primer für verschiedenste Oberflächen wie alte Lackschichten, Nonferro-Metalle, Aluminium, usw...
- Ideal um blankes Blech oder blank geschliffene Stellen ehestmöglich mit einer Zinc Coat Schicht zu behandeln (bietet verlässlichen Rostschutz), da in Verbindung mit Luftfeuchtigkeit sofort Korrosion entsteht
- Für geschweißtes Blech - durch das Schweißen wird der Korrosionsprozess erst so richtig in Schwung gebracht. Zinc Coat umschließt nach dem Verschweißen den Schweißpunkt bzw. die Schweißnaht ganz eng mit optimalem Rostschutz
- Für angerostetes Blech, bei dem es nicht immer möglich ist, Rost vollständig zu entfernen - die in Zinc Coat enthaltenen Rostumwandler-Additive neutralisieren den noch vorhandenen Rost

Verarbeitungs-Hinweise

- Untergrund muß sauber, trocken, staub- und fettfrei sein
- Je nach Beschaffenheit des Untergrundes eventuell anschleifen
- Danach mit Innotec Multisol (Art.Nr. 124) oder Innotec Repaplast Cleaner AS (Art.Nr. 1565) reinigen
- Sprühdose mindestens 2 Minuten kräftig schütteln, bis Mischkugel gut hörbar ist
- In zwei Kreuzschichten (Sprühabstand 20 bis 25 cm) anbringen, zwischendurch 10 Min. ablüften lassen
- Staubtrocken nach 5 - 20 Minuten, Trocknung kann in der Kabine oder durch Infrarot beschleunigt werden
- Nach vollständiger Durchtrocknung (30 Stunden), schleifbar, schweißbar und überlackierbar
- Angesichts der vielen verschiedenen Farb- und Lacksorten, empfiehlt es sich, die betreffende Farb- oder Lacksorte erst zu testen!
- Bei Einsatz als Grundierung nach dem Aushärten mit Schleiffließ aufrauen
- Sprühdose nach Gebrauch umdrehen und Ventil leersprühen



Zincgrau

- Fortsetzung auf der nächsten Seite -

Obige Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Regelfall zum Zeitpunkt der Drucklegung und gelten keinesfalls als Ersatz für notwendige Tests, die im Zweifelsfall vor Gebrauch des Produktes durchzuführen sind. Je nach den konkreten Umständen bezüglich Untergründen, Verarbeitungs- und Umgebungsbedingungen, können die Ergebnisse von obigen Angaben abweichen. Produktanwender werden in jedem Fall angehalten, unter www.innotec.at zu überprüfen, ob sie über die aktuellste Version der

Produktinformation verfügen! Innotec Österreich garantiert für seine Produkte die Erfüllung der angeführten technischen Eigenschaften bis zum jeweiligen Verfalldatum. Die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten für den Umgang mit chemischen Stoffen, sowie für deren Lagerung und Entsorgung sind dem aktuellen stoffspezifischen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen, bzw. sind die Sicherheitsangaben auf dem Etikett zu beachten! Die jeweils aktuellsten Sicherheitsdatenblätter sind unter www.innotec.at zu entnehmen oder bei Innotec Österreich anzufordern!

Verarbeitungsdaten, technische Daten

| | |
|----------------------------|---|
| Basis | Zinkphosphat-Primer auf Alkydharzbasis |
| Dichte | 770 kg/m ³ |
| Konsistenz | Flüssig (sprühfertig in Aerosol) |
| Lösungsmittel | Mischung aus aromatischen und aliphatischen Lösungsmitteln |
| Flammpunkt | < 0 °C |
| Temp.-Beständigkeit | -50 °C bis +150 °C |
| UV-Beständigkeit | Gut |
| Wasserbeständigkeit | Ausgezeichnet |
| Lösungsmittelbest. | Mäßig |
| Tests | Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit: Salzsprühtest: 800 Stunde(n) (3%) |
| Verarb.-Bedingungen | +15 °C bis +30 °C (relative Luftfeuchtigkeit: 70%) |
| Staubtrocken | 5 - 20 Minuten (20 °C) |

| | |
|---------------------------|--|
| Durchhärtung | 30 Stunden (23°C / 60% relative Luftfeuchtigkeit / 80µ Schichtdicke) |
| Empf. Schichtdicke | 2 Kreuzschichten (± 80 - 100µ - trocken) |
| Schleifbarkeit | Nach vollständiger Aushärtung. Sowohl trocken als auch nass hervorragend schleifbar. |
| Überlackierbarkeit | Nach vollständiger Aushärtung mit nahezu allen modernen Lacksystemen. Angesichts der vielen verschiedenen Farb- und Lacksorten, die es heute gibt, empfiehlt es sich, die betreffende Farb- oder Lacksorte erst zu testen. |
| Reinigung-Material | Mit Innotec Multisol |
| Reinigung-Hände | Mit Innotec Safe Hand Clean Plus und Wasser |
| Lagerfähigkeit | 2 Jahre in ungeöffneter Originalverpackung. Kühl und trocken lagern |
| Batchcodetyp | A |

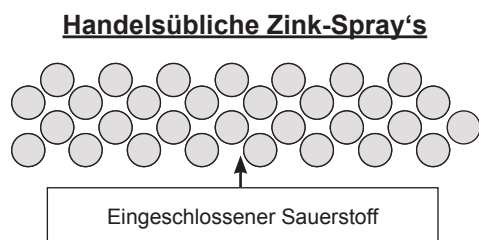
Besondere Inhaltsstoffe von Zinc Coat

- ✓ Zink-Phosphat-Primer
- ✓ Rostschützende Harze
- ✓ Rostumwandler

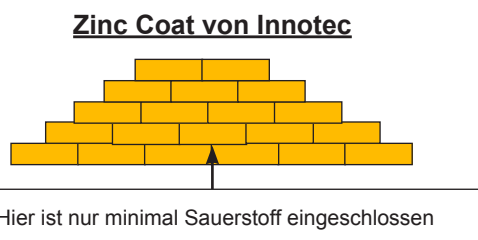
Es gibt ein Testverfahren für Zink- und Zinkspray-Beschichtungen, ob diese beständig genug gegen Rost sind. Beschichtete Teile kommen für 120 Tage in eine Phosphat Lösung (Salzlösung). Dabei fängt Zink an sich zu zersetzen. Zinc Coat zersetzt sich nicht, da Phosphat bereits im Produkt miteingebunden ist.

Das heißt: Zinc Coat bietet eindeutig besseren Rostschutz als normale Zink Spray's mit z. B.: 99 % Zink-Anteil!

Unterschied zwischen normalen Zink-Spray's und Innotec Zinc Coat



Die Zinkteilchen liegen wie „Kügelchen“ neben- und übereinander. In den Zwischenräumen ist eingeschlossener Sauerstoff, der beim Schweißvorgang das Spritzen verursacht. Außerdem lösen sich diese „Zink-Kügelchen“ leicht ab, was bedeutet, daß weitere Aufbau-Schichten (Kitte, Lacke usw...) schlecht haften.



Bei **Zinc Coat von Innotec** werden durch Beimengung von Epoxyd-Harzen (max. 5%) die „Zink-Kügelchen“ durch eine chemische Reaktion „platt gedrückt“ und liegen wie „Ziegelsteine“ übereinander. Dadurch wird die Haftung für weitere Aufbausichten (Kitte, Lacke usw...) wesentlich verbessert.

Schweißen

Bei Schutzgasschweißung am besten mit Kohlensäure arbeiten. Nicht so ideal ist Argon Gas, da sich eine sehr hohe Temperatur entwickelt, die nicht über die ganze Metalloberfläche verteilt werden kann.

Wichtig bei Teilreparaturen:

Dabei sollten die zu verschweißenden Teile großflächig angeschliffen und mit **Zinc Coat** beschichtet werden (10 bis 20 cm entlang der Schweißstelle). Dadurch können auftretende Spannungsunterschiede verhindert werden.

Schnelles Weiterarbeiten durch Infrarot-Trocknung.

Trocknung

Je mehr Lösungsmittelanteil sich in einem Produkt befindet, desto länger muß die Trocknung auf halber Stärke sein.

| | 1/2 KRAFT | VOLLE KRAFT |
|------------------------|-----------|-------------|
| 2 K Grundfüller | 2 min | 5 min |
| 2 K Lack | 3 min | 7 min |
| Zinc Coat | 3 min | 2 min |

Ohne Vortrocknung auf halber Kraft schließt sich die Oberfläche und das restliche Lösungsmittel bleibt drinnen - bei späterer Erwärmung lösen sich dann Kitt oder Lack ab.

Obige Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Regelfall zum Zeitpunkt der Drucklegung und gelten keinesfalls als Ersatz für notwendige Tests, die im Zweifelsfall vor Gebrauch des Produktes durchzuführen sind. Je nach den konkreten Umständen bezüglich Untergründen, Verarbeitungs- und Umgebungsbedingungen, können die Ergebnisse von obigen Angaben abweichen. Produktanwender werden in jedem Fall angehalten, unter www.innotec.at zu überprüfen, ob sie über die aktuellste Version der

Produktinformation verfügen! Innotec Österreich garantiert für seine Produkte die Erfüllung der angeführten technischen Eigenschaften bis zum jeweiligen Verfalldatum. Die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten für den Umgang mit chemischen Stoffen, sowie für deren Lagerung und Entsorgung sind dem aktuellen stoffspezifischen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen, bzw. sind die Sicherheitsangaben auf dem Etikett zu beachten! Die jeweils aktuellsten Sicherheitsdatenblätter sind unter www.innotec.at zu entnehmen oder bei Innotec Österreich anzufordern!