

REESA ETHYLSILIKAT-ZINKSTAUB REESA HÄRTER KOMPONENTE

A
B

Werkstoff

REESA Ethylsilikat-Zinkstaub ist eine 2 Kmp.-Korrosionsschutzgrundierung auf Zinkstaub- / Ethylsilikatbasis für innen und außen. Der hohe metallische Zinkstaubgehalt gewährleistet höchsten kathodischen Korrosionsschutz, auch in Seeatmosphäre. Der ausgehärtete Beschichtungsfilm besitzt optimale mechanische Festigkeit und hält damit Transportschäden sehr gering. Die Grundierung ist bis + 450° C temperaturbeständig und hält dabei auch extremen Temperaturschwankungen stand.

Anwendung

REESA Ethylsilikat-Zinkstaub ist ausschließlich als Erstbeschichtung auf gestrahlten Stahluntergründen anzuwenden. Beide Komponenten sind mit einem Schnellrührer gründlich zu mischen. Es wird empfohlen, die Härterkomponente B portionsweise in die Grundkomponente A einzurühren. Die Verarbeitungsbedingungen sind so einzustellen, dass sich eine glatte, porenfreie und homogene Beschichtung ergibt. Bei Pinsel- und Rollenverarbeitung ist der Auftrag nicht gleichmäßig und das System damit geschwächt. Einsatzgebiete sind Objekte im Stahlwasserbau, Industrieanlagenbau, Hallenkonstruktionen, Brückenbau, Rohrleitungen, Lager- u. Vorrattanks.

Untergrundprüfung

Siehe EN ISO 12944 – 4, Abs. 4 – 5

Untergrundbeschaffenheit

Strahlentrostung mit geeigneten Strahlmitteln auf Vorbereitungsgrad Sa 2½ gem. EN ISO 12944 – 4. Die Rautiefe muss mindestens 40 µm betragen. Der Vorbereitungsgrad Sa 3 muss dann gefordert werden, wenn besondere Belastungen wie z.B. Unterwasseranstriche zu erwarten sind. Um eine gute Haftung und dauerhaften Korrosionsschutz zu gewährleisten, dürfen nur solche Strahlmittel Verwendung finden, mit denen sich eine raue, zerklüftete Oberfläche erzielen lässt. Abgerundete, kugelförmige Strahlmittel ergeben Oberflächen, auf denen keine ausreichende Verankerung der Beschichtung möglich ist. Die Stahloberfläche muss trocken, staub- und fettfrei sein.

SUDING & SOEKEN - SYSTEMVORSCHLAG

Grundbeschichtung	REESA Ethylsilikat-Zinkstaub REESA 1K-Ethyl-Zinkstaubgrundierung	A / B 3 Y 020
Zwischenbeschichtung	REESA Silikonharz-Aluminiumfarbe	6 Y 055
Deckbeschichtung	REESA Silikonharz-Aluminiumfarbe	6 Y 055

Anmerkung: Die Ausführungen in diesem technischen Merkblatt basieren auf praktischen Erfahrungen. Sie entbinden nicht davon, genannte Werkstoffe selbstverantwortlich auf Eignung zu prüfen. Bei Fragen hinsichtlich der Verarbeitungsvorschläge bitte Fachberatung unserer anwendungstechnischen Abteilung anfordern. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und Verarbeitungsverfahren kann aus den Angaben dieses technischen Merkblattes eine Rechtsverbindlichkeit nicht übernommen werden. Mit Erscheinen einer, durch technischen Fortschritt bedingten, Neuauflage verliert die vorliegende Ausgabe ihre Gültigkeit.

Ausgabe-Datum: Jan. 10

SUDING & SOEKEN

GmbH & Co. KG · Lack- und Farbenfabrik · Funkschneise 8 · D-28309 Bremen-Hemelingen
Telefon (04 21) 41002-0 · Telefax (04 21) 45 13 75 · E-Mail: info@reesa.de · Internet: http://www.reesa.de

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich:	Kathodische Korrosionsschutzgrundierung für gestrahlte Stahlflächen innen u. außen. Temperaturbelastbarkeit + 450°C.		
Werkstofftyp:	Ethylsilikat / Zinkstaub (lösemittelhaltig)		
Qualitätsreihe:	REESA Ethylsilikat-Zinkstaub Komponente A / B		
Härter:	Komponente B		
Mischverhältnis:	10 : 3,5 Gew. Teile		
Topfzeit:	Max. 3 Stunden (bei 20°C)		
Glanzgrad:	Matt		
Abtönen:	/		
Temperatur- verarbeitungsgrenze:	Min. - 5°C - max. + 35°C (Untergrund, Luft, Material)		
Rel. Luftfeuchte:	Min. 40 % / max. 85 %		
Verarbeitung:	Spritzen (Druckluft, Airless) rollen u. streichen eingeschränkt. Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien beachten!		
Lieferviskosität:	Komp. A: DIN 4 mm 30 Sek. / Komp. B: DIN 4mm 12 Sek. (bei 20°C)		
Spritzviskosität:	Unverdünnt incl. Härter		
Spritzdüse:	0,46 - 0,66 mm (Airless) / 1,8 - 2,5 mm (Druckluft)		
Spritzdruck:	Ca. 180 - 200 bar (Airless) / 3,5 - 4 bar (Druckluft)		
Verdünnung :	REESA Zinksilikat-Verdünnung 8 V 092		
Zugabemenge:	Bedarfsabhängig / max. 5 %		
Verbrauch / qm:	(theoretisch) 444 g / (praktisch) verlustabhängig		
Trockenschichtdicke:	80 µm (Nassfilm 190 µm)		
Trockenzeit: (bei +20°C u. 65% r.L.)	Staubtrocken	ca. 20 Min.	
	Transportfähig	ca. 50 Min.	Überarbeitbar ca. 7 Tage
Volumenfestkörper:	42,0 % Vol. Teile / L	(incl. Härter)	
Gewichtsfestkörper:	76,5 % Gew. Teile / kg	(incl. Härter)	
Dichte:	2,33 kg / L	(incl. Härter)	
Reinigung:	REESA Zinksilikat-Verdünnung 8V092		
Lagerung:	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Trocken u. kühl aber frostfrei.		
Lagerzeit:	Ca. 6 Monate im ungeöffneten Originalgebände.		
Kennzeichnung:	Siehe Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien.		