

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet

Handelsname/Trade Name: Zinkpräparat B0624

STAND: 01/2020 (DE/EN)



## Produktbeschreibung / Product Description

Lösemittelhaltige, hochpigmentierte 1K-Zinkstaubgrundierung auf Basis Epoxidharzester.  
Solvent containing high pigmented 1K-zinc rich primer, based on epoxy resin ester.

## Anwendungsgebiet / Typical Uses

Vielseitig verwendbare Grundbeschichtung für Stahl, besonders bei mechanischer Beanspruchung oder zum Schutz schlecht zugänglicher Stellen. Zum Ausbessern von Schädstellen an spritz- oder feuerverzinkten Flächen, Schweißnähten etc. Geeignete Untergründe: Gestrahlter Stahl.  
Versatile usable basic coating for steel, especially for mechanical load or for protection of badly accessible places. For repairing of failures on squirt or hot-dip galvanized surfaces, welding seams etc.  
Suitable substrates: Blasted steel.

## Eigenschaften/ Properties

Schnelltrocknend, sehr gute Korrosionsschutzwirkung.  
Fast drying, excellent corrosion protection.

## Beständigkeiten/ Resistances

Temperaturbeständig bis 400°C (trocken). Über 400°C Farbtonveränderung möglich.  
Temperature resistant up to 400°C (dry). Over 400°C change of color is possible.

## Farbtöne/ Colors

Grau/ Grey

## Technische Daten/ Technical Data

<b>Glanz/ Gloss</b>	matt / matt-finished
<b>Mischungsverhältnis/ Mixing rate</b>	-
<b>Festkörpergehalt/ Solids of Weight</b>	~ 84%
<b>Festkörpervolumen/ Solids by Volume</b>	~ 52%
<b>Dichte/ Density</b>	2,6 g/cm <sup>3</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit bei 50 µm TSD/ Theoretical Consumption at 50 µm DFT</b>	~4 m <sup>2</sup> /kg → 250 g/m <sup>2</sup> (~10 m <sup>2</sup> /kg - 20µm)
<b>Lieferviskosität bei 20°C/ Viscosity as supplied at 20°C</b>	Leicht thixotrop/ light thixotropic
<b>Lagerung/ Shelf life (10-30°C)</b>	12 Monate in original geschlossenen Gebinden. 12 months in originally closed containers.
<b>Decopainrichtlinie (ChemVOC-FarbV bzw. LMV 2005) EU-Richtlinie 2004/42/EG (Kat. i-Lb: 500 g/l /St.II), max. Gehalt 383 g/l VOC</b>	
<b>Deco Paint Guideline (ChemVOC-FarbV / LMV 2005) EU limit value RL 2004/42/EG (Kat. i: 500 g/l /St.II), max. content 383 g/l VOC</b>	

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/Trade Name: Zinkpräparat B0624

STAND: 01/2020 (DE/EN)

## Verarbeitung/ Application

### Untergrundvorbereitung/ Substrate Preparation

Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende, blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für die Industrieranstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbereitungen richtungsweisend. Siehe EN ISO 12944 – 4.

The preparation is a crucial factor for the durability of any coating system. Surface must be sound, dry and clean. Loose and brittle old paint layers, rust, dust, mill scale, oil, grease, wax and other substances with separate completely removed. For the first and coatings for overhaul the industrial coating work surface pretreatments necessary way forward. See EN ISO 12944 - 4

### Stahluntergründe/ Steel



Rost/Walzhaut durch Sandstrahlen gemäß Sa2½ (ISO 8501-1) entfernen. Zur Vermeidung von Flugrostbildung so schnell wie möglich nach dem Strahlen beschichten! Die gestrahlte Oberfläche soll über Nacht nicht unbeschichtet bleiben. Ist es zu Verunreinigungen gekommen, sind diese zu entfernen.

Rust / mill scale by sandblasting remove according to Sa2 ½ (ISO 8501-1). To prevent rusting as soon as possible after blast cleaning! The blasted surface shall not remain overnight uncoated. Is it too impurities come, they are removed.

### Aufrühren/ Stirring

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem elektrischen Rührer. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

The material must be stirred well before use, when possible with an electrical mixer. Bottom and Sides of the container must also be collected.

### Verdünnung/ Reducer-Thinner

Spezialverdünnung B0627

Spezialverdünnung für hitzebest. Farben

DD-Verdünnung B0618 II

### Verarbeitungsbedingungen/ Application Conditions

Nicht unter +10°C Objekttemperatur verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Die Objekttemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

Don't apply below +10°C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25°C. The surface temperature must be at least 3°C above the dew point of the surrounding air.

Applikation/ Application	Düse/ Nozzle	Druck/ Pressure	Verdünnung/ Thinner	Viskosität/ Viscosität*
Streichen, Rollen/ Brush, Roller			nach bedarf/ as necessary	
Spritzen (Luft)/ Spray (Air)	1,4 – 1,8 mm	3 – 5 bar	~ 4%	25-30 s
Spritzen (Airless)/ Spray (Airless)	0,33 - 0,48 mm	>150 bar	~ 1-2%	80-90 s

\* Gemessen im Auslaufbecher gemäß DIN 53211 bei 20°C. Die Verdünnungsangaben dienen nur als Anhaltspunkt. Gültig ist die Einstellung auf DIN-Sekunden.

\* Measured in the discharge beaker in accordance with DIN 53211 with 20°C. The dilution data serve only as reference point. The attitude is valid on DIN seconds.

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/Trade Name: Zinkpräparat B0624

STAND: 01/2020 (DE/EN)

Lufttrocknung/ Drying Time (Air)**	Staubtrocken/ Dust dry	Griffest/ Touch Dry	Überlackierbar / Overcoatable	Durch- getrocknet / Dry Through	voll ausgehärtet/ Cured
	20 min.	60 min.	>6 h	24 h	7 d

\*\*Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 50µm.

**Achtung: Bei tiefen Temperaturen verlängern sich die Trockenzeiten!**

\*\* The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50µm.

**Caution: Drying times increase, when temperatures are lower!**

**Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)/** 40 - 60 µm im Innenbereich/ for interior use.

**Recommended Dry Film Thickness (DFT)** 60 - 80 µm im Außenbereich/ for exterior use.

**Schichtdicken über 100 µm sollten vermieden werden (Gefahr von Zinkbruch)!**

**Thickness layers of more than 100 µm should be avoided (Danger of zinc breaking)!**

Schweißbar bei max. 15-20 µm TSD.

Welding possible between max 15-20 µm DFT.

## Überlackierbarkeit/ Recoatability

Mit allen konventionellen Ein- und Zweikomponenten überlackierbar.

Overcoatable with all conventional one- and two-component lacquers.

## Ofentrocknung/ Drying Time (Oven)

Bis 60°C möglich, vorher 15-20 min. ablüften.

Possible up to 60°C, evaporate 15-20 min.

## Gerätereinigung/ Cleaning

Zugehörige Verdünnung (Spezialverdünnung B0627) oder NC-Verdünnung B0612.

Use recommended reducer (Spezialverdünnung B0627) or NC-Verdünnung B0612.

## SONSTIGE HINWEISE / ADDITIONAL INFORMATION

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (GHS, REACH) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.

When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety regulations.

The information in this data sheet reflects the current conditions to the best of our knowledge and is only to be used as a reference. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications. It is the responsibility of the consumer to measure the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.