

Schutzbeschichtung für verzinkte Stahlkonstruktionen

- **ANWENDUNGSGEBIETE** Schutzbeschichtung für verzinkte Gittermasten (Freileitungsmasten) und verzinkte Konstruktionen in Umspannanlagen von Energieversorgungsunternehmen u. ä.

WIEKORANT-A15B-DKX50 wird dabei als Einschichtsystem mit einer Sollschichtdicke von 50 bis 60 µm direkt auf die Verzinkung oder zusammen mit geeigneten Grundierungen als Zwei- oder Mehrschichtsystem aufgebracht.

Auf geeigneten Korrosionsschutz-Grundbeschichtungen auch als Deckbeschichtung für nicht verzinkte Stahlkonstruktionen.

- **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** Aufgrund der optimalen Bindemittel- und Pigmentzusammensetzung wird eine einwandfreie Haftung direkt auf verzinkten Oberflächen und eine hervorragende Schutzwirkung erzielt.

WIEKORANT-A15B-DKX50 ist speziell auf die Verarbeitung im Streichverfahren, auch an schwierigen Stahlkonstruktionen (z. B. Gittermaste) eingestellt. Die Verarbeitung durch Druckluft- oder Airless-Spritzen ist ebenfalls möglich. In einem Arbeitsgang werden Schichtdicken von 50 bis 60 µm erreicht.

■ **PRODUKTDATEN**

Produkt-Nummer und Farbton A15B-E7801 grau etwa RAL 7001
A15B-E7833 zementgrau etwa RAL 7033

Lieferform thixotrop, strukturviskos - streichfertig

Standardgebinde 13 kg bfn.

Lagerfähigkeit In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.

Geeignete Verdünnung zum Streichen: Verdünnung V-76
zum Spritzen: Verdünnung V-27

Theoretische Kennwerte WIEKORANT-A15B-DKX50, A15B-E7833

Dichte (g/mL)	Festkörper (Massen-%)	VOC-Gehalt (Massen-%)	Festkörpervolumen (%)	
1,3	66	34	44,5	342
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)	Ergiebigkeit (m ² /kg)	
50	110	0,146	6,8	

- Anmerkungen
- Alle Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
 - DFT: Trockenschichtdicke (dry film thickness)
 - Die aufgeführten Kennwerte sind ca.-Werte und gelten für die angegebene Qualität (Farbton). Die Werte können bei anderen Farbtonen geringfügig hiervon abweichen.

**Angabe nach 2004/42/EG
ChemVOCFarbV
„Decopaint-Richtlinie“**

Unterkategorie nach Anhang IIA	VOC-Grenzwert		max. VOC-Gehalt im verarbeitungsfertigen Zustand (inkl. der unter „Verarbeitungsmethoden“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
	(Stufe I ab 2007)	(Stufe II ab 2010)	
i (Einkomponenten-Speziallacke) Typ Lb	600 g/L	500 g/L	< 500 g/L

Beschichtungssysteme

Untergrund	Stahl mit Feuerverzinkung gemäß DIN EN ISO 1461	
Oberflächen-vorbereitung	Reinigen gemäß DIN EN ISO 12944-4	
	Produkt	NDFT (µm)
Deckbeschichtung	WIEKORANT-A15B-DKX50	50

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, die in der Regel modifiziert werden können. Die Auswahl der Beschichtungsstoffe sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

Je nach Zustand der vorliegenden Oberfläche kann die Grundbeschichtung teilflächig (gefleckt) oder ganzflächig aufgebracht werden.

■ **HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Verzinkte Stahlteile:

Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen der Verzinkung. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze (Korrosionsprodukte des Zinks) gründlich entfernt werden.

Stahlteile:

Vorliegende Korrosionsschutz-Grundbeschichtungen müssen intakt sowie trocken und sauber sein.

Rel. Luftfeuchte max. 80 % relative Luftfeuchte

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Sollschichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-76
Streichen	50 bis 60 µm	bis 2 %

Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.

Anmerkungen

- Diese Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C.
- Die aufgeführten Parameter sind als Empfehlung bzw. Anhaltspunkt zu verstehen. In der Praxis kann es erforderlich sein, hiervon abzuweichen.

Trocknungszeit (bei einer Schichtdicke von 50 µm und 20 °C)

griffest: nach 4 bis 6 Stunden
durchgetrocknet: nach ca. 7 Tagen

- **SCHUTZMASSNAHMEN** Alle sicherheitsrelevanten Daten, z. B. die Kennzeichnungen gemäß Gefahrstoff- und Gefahrgutverordnung und VbF können dem jeweils aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden. Die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge befinden sich auf den Gebinden. Darüber hinaus sind die einschlägigen Vorschriften zu beachten, z. B. die Unfallverhütungsvorschriften der jeweils zuständigen Berufsgenossenschaft.

Die vorstehenden Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrungen. Eine Gewähr für den Anwendungsfall sowie eine Haftung aus Beratung durch unsere Mitarbeiter kann von uns nicht übernommen werden. Insofern üben unsere Mitarbeiter lediglich eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Die Bauaufsicht, die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien und die Beachtung der anerkannten Regeln der Technik liegen ausschließlich beim Verarbeiter, auch dann, wenn unsere Mitarbeiter bei der Verarbeitung anwesend sind. Bedingt durch technische Entwicklungen können Änderungen eintreten. Gültig ist jeweils die neueste Ausgabe dieser Information.