

# EFDESILK

1K-Zinkstaubfarbe

KT1801MRU700

- Lösemittelhaltige Zinkstaub-Grundbeschichtung
- Lufttrocknend
- Hervorragende Abriebfestigkeit
- Temperaturbeständigkeit bis 450 °C (Objekttemperatur)
- Einsatz als Einschicht-Korrosionsschutzbeschichtung
- Für den Korrosionsschutz von gestrahlten Stahlflächen, z.B. im Stahlhochbau, Behälterbau, Schiffsbau, für Maschinen und Apparate

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Kieselsäureester
	<b>Farbton</b>	grau in Anlehnung an RAL 840 HR
	<b>Glanzgrad</b> visuell	stumpfmatt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*	30 bis 40 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400009
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	2,75 g / ml + / - 0,2
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	86 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	220 ml / kg + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	340 bis 380 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	2,6 bis 2,9 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.



## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Vor der Verwendung sorgfältig aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless:	in Lieferform	
	Düse: 0,33 bis 0,50 mm	Materialdruck: 150 bis 220 bar
Spritzen-Hochdruck:	nach Einstellung auf 25 bis 30 Sek.	
	Düse: 1,5 bis 1,7 mm	Materialdruck: 3 bis 4 bar
streichen/rollen:	in Lieferform	

### Untergründe

Stahl gestrahlt

### Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Tenside und Strahlrückständen. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden. Reinheit nach DIN EN ISO 8501-01 Normreinheitsgrad Sa 2 1/2

### Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl, gestrahlt  
Decklack: EFDESILK-1K-Zinkstaubfarbe KT1801MRU700

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C, rel. Luftfeuchte 60 bis 80 % siehe „Spezielle Hinweise“

Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 2 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 1 Tag	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)

### Überlackierbarkeit

mit sich selbst nach 2 bis 3 Std. mit anderen Deckbeschichtungen nach 24 Std. / 20 °C rel. Luftfeuchte 60%. Vor der Überlackierung muss EFDESILK-1K-Zinkstaubfarbe vollständig erhärtet sein, da durch die Deckbeschichtung eine weitere Aushärtung durch Luftfeuchtigkeit weitgehend verhindert wird.

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Reinigungsmittel 400906

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:  
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.  
Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

EFDESILK-1K-Zinkstaubfarbe benötigt zur Aushärtung Feuchtigkeit. Deshalb ist eine rel. Luftfeuchte von 60 bis 80 % vorteilhaft. Bereits 1/2 Stunde nach der Applikation sind höhere Luftfeuchten oder sogar Tau, Nebel und Regen kein Nachteil. Bei einer rel. Luftfeuchte unter 50 % wird die Aushärtung dagegen stark verzögert. Zur Beschleunigung der Aushärtung kann man die staubtrockene Schicht mit Wasser besprühen. Bei extrem niedriger rel. Luftfeuchte muß dieser Vorgang mehrmals wiederholt werden. Bei Arbeiten im inneren von Gebäuden oder in Behältern kann die Aushärtung durch Zufuhr von feuchter Frischluft beschleunigt werden.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.