



ZINC CLAD® 2204 VHS

EPOXID-ZINKSTAUB/EISENGLIMMER-GRUNDBESCHICHTUNG

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

PRODUKTBESCHREIBUNG

Eine 2-komponentige, schnelltrocknende Epoxid-Grundbeschichtung, enthält Zinkstaub und Eisenglimmer. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

- Schichtdicken von 80 µm bis 200 µm pro Arbeitsgang
- Hervorragender Korrosionsschutz durch Zinkstaub-Pigmentierung
- Ideal für den stationären Korrosionsschutz

EMPFOHLENER ANWENDUNGSBEREICH

Als Zinkstaub-Eisenglimmer Grundbeschichtung in Kombination mit Acrolon® Deckbeschichtungen zum Schutz von Stahl, feuerverzinktem Stahl, Edelstahl und Aluminium.

TECHNISCHE PRODUKTDATEN

Feststoffanteil Volumen: 77 ± 2 % (ISO 3233-3)

Feststoffanteil Gewicht: 89 ± 2 %

VOC: 226 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).
299 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der Richtlinie 2010/75/EU.
146 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der "VOC Solvent Emissions Directive" (UK).

Farbton: Grau

Flammpunkt: Komponente A: 38 °C, Komponente B: 28 °C.

Gerätereinigung/ Verdünnung: Cleaner 26 oder Thinner E+B (zur Gerätereinigung)
Zur Korrektur der Verarbeitviskosität kann max. 3 % Thinner E+B zugegeben werden.
Die Verdünnungszugabe kann sich auf die Standfestigkeit, die Trockenschichtdicke und die Lösemittelbilanz auswirken.

Lieferform: Ein 2-komponentiger Beschichtungsstoff in separaten Gebinden, der vor Gebrauch gemischt wird:
27,125 kg (13,2 Liter) Einheiten in Mischung
Die Angabe in Liter kann je nach Farbton und Dichte variieren.

Mischverhältnis: Gewichtsteile: 100 : 8,5
Volumenteile: 4,8 : 1

Dichte: 2,05 kg/l (kann je nach Farbton variieren).

Lagerfähigkeit: 2 Jahre ab Herstellung, kühl und trocken gelagert in nicht angebrochenen Gebinden.

Empfohlenes Verarbeitungsverfahren:
Airless-Spritzen, Streichen (für kleine Flächen und zum Ausbessern)

Empfohlene Schichtdicke und Materialverbrauch:

	Standard		Standfestigkeit
Trockenschichtdicke	80 µm	160 µm	320 µm
Nassschichtdicke	104 µm	208 µm	416 µm
Theoretischer Verbrauch*	0,213 kg/m ² 0,104 l/m ²	0,426 kg/m ² 0,208 l/m ²	
Theoretische Ergiebigkeit*	4,70 m ² /kg 9,63 m ² /l	2,35 m ² /kg 4,81 m ² /l	

* Diese Angaben berücksichtigen nicht die Oberflächenrauheit, ungleichmäßige Schichtdicken, Overspray oder Verluste in Gebinden und Geräten.

Die Schichtdicke kann je nach Verwendung und Spezifikation variieren.

Verarbeitungszeit:

+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
4 Stunden	2 Stunden	30 Minuten

Die Verarbeitungszeit wird durch Temperatur und Ansatzmenge beeinflusst.



ZINC CLAD® 2204 VHS

EPOXID-ZINKSTAUB/EISENGLIMMER-GRUNDBESCHICHTUNG

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

DURCHSCHNITTliche TROCKNUNGSZEITEN

For 200 µm Trockenschichtdicke Film Thickness:

	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Trockengrad 6*	15 Stunden	12 Stunden	6 Stunden	3 Stunden
Überarbeitbar	15 Stunden	12 Stunden	6 Stunden	3 Stunden

*ISO 9117

Die maximale Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen beträgt im Innenbereich 3 Monate und im Außenbereich 4 Wochen. Vor der weiteren Überarbeitung müssen alle möglichen Verunreinigungen entfernt werden. Bei längeren Standzeiten muss die Oberfläche angeschliffen bzw. sweep gestrahlt werden.

Schlussrockenzeit: 1 Woche, je nach Schichtdicke und Temperatur.

Diese Angaben dienen nur als Richtwerte. Faktoren wie Luftbewegung, Schichtdicke und Feuchtigkeit müssen ebenfalls berücksichtigt werden.

PRÜFZEUGNISSE & ZULASSUNGEN

- Geprüft im Zweischicht-Aufbau mit Acrolon® Deckbeschichtungen für die Korrosivitätskategorien C4 hoch und C5 hoch.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Es muss sichergestellt werden, dass die zu beschichtenden Oberflächen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen wie Öl, Fett, Schmutz und Korrosionsprodukten sind, um eine einwandfreie Haftung zu erzielen.

Für verschmutzte Oberflächen empfehlen wir die Reinigung mit Cleaner Wash.

Stahlflächen: Strahlen im Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2½ nach ISO 8501-1 (ISO 12944-4).

Feuerverzinkte Oberflächen, Edelstahl und Aluminium: Die Oberflächen sind durch Entfetten oder, bei dauerhafter Kondensation, durch Sweep-Strahlen gemäß ISO 12944-4 mit einem ferritfreien Strahlmittel vorzubereiten.

MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren (zunächst mit geringer Drehzahl, dann steigern auf maximal 300 U/min). Anschließend Komponente B vorsichtig zugeben und beide Komponenten sorgfältig vermischen, auch im Boden- und Wandbereich des Gebindes. Die Mischdauer beträgt mindestens 3 Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Wir empfehlen, das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umzufüllen (umtopfen) und nochmals kurz, wie oben beschrieben, durchzumischen, um Mischfehler zu vermeiden. Beim Mischen und Umtopfen der Produkte müssen geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung und eine dichtschießende Schutzbrille/ Gesichtsschutz getragen werden.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Die Oberflächentemperatur muss über 0 °C liegen und mindestens 3 °C über dem Taupunkt sein. Die Oberfläche muss trocken und frei von Eis sein.

Die Materialtemperatur muss über + 10 °C liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit muss unter 85 % liegen.

VERARBEITUNGSVERFAHREN

Nachfolgend einige Empfehlungen. Um die richtigen Verarbeitungseigenschaften zu erzielen, können Änderungen des Drucks und der Düsendgröße erforderlich sein. Vor der Verwendung sind die Verarbeitungsgeräte mit der entsprechenden Verdünnung zu spülen. Eine Verdünnungszugabe muss mit den geltenden VOC-Vorschriften übereinstimmen und die bestehenden Umwelt- und Anwendungsbedingungen berücksichtigen.

Airless-Spritzen

Gerät: Leistungsfähige Airless Pumpe

Düsengröße: 0,38 – 0,53 mm (0,015 – 0,021 inch)

Spritzwinkel: 40° - 80°

Spritzdruck: min. 180 bar (2600 psi)

Schlauchdurchmesser: min. 10 mm (¾ inch)

Die Angaben zum Airless-Spritzverfahren dienen als Anhaltspunkte.

Weitere Informationen wie Länge und Durchmesser des Materialschlauchs, Materialtemperatur, Bauteilgeometrie und Bauteilgröße wirken sich auf die Düsendgröße und den Spritzdruck aus. Es sollte der geringste Spritzdruck gewählt werden, bei dem noch eine gute Zerstäubung gewährleistet ist.

Aufgrund ständig variierender Bedingungen bei der Verarbeitung ist der Verarbeiter für eine optimale Geräteeinstellung verantwortlich.

Im Zweifelsfall sollte der Sherwin-Williams Kundenservice zu Rate gezogen werden.

Streichen

Geeignet für kleine Flächen und zur Ausbesserung.



ZINC CLAD® 2204 VHS

EPOXID-ZINKSTAUB/EISENGLIMMER-GRUNDBESCHICHTUNG

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

EMPFOHLENE SYSTEME

Stahl

1-2 x Zinc Clad® 2204 VHS
1 x Acrolon® Deckbeschichtung

Feuerverzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium

1 x Zinc Clad® 2204 VHS
1 x Acrolon® Deckbeschichtung

Geeignet als Grundbeschichtung unter einer Vielzahl von Sherwin-Williams Acrolon® Deckbeschichtungen.

Überarbeitbar mit Epoxid- und Polyurethanbeschichtungen, sofern die zu beschichtende Oberfläche sauber, trocken und frei von Verunreinigungen ist.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Aushärtungszeiten und Topfzeit sollten nur als Richtwerte betrachtet werden.

Epoxidharzbeschichtungen – Verwendung unter tropischen Bedingungen:

Die Temperatur von Epoxidbeschichtungen sollte beim Mischen nicht über 35 °C liegen. Eine Verwendung nach Überschreitung der Topfzeit kann zu schlechteren Haftungseigenschaften führen, selbst wenn die Materialien noch für die Anwendung geeignet erscheinen. Dieser Zustand kann nicht durch Verdünnen behoben werden.

Die Verarbeitung von Epoxidharzbeschichtungen bei Umgebungsluft- oder Untergrundtemperaturen von über 40 °C kann zu Störungen in der Beschichtung führen, wie z. B. trockene Spritznebelrückstände, Blasenbildung, Poren oder Pinholes.

Chemische Beständigkeit:

Beständig gegen Witterungseinflüsse, Wasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.

Temperatur Beständigkeit:

Trockene Hitze bis ca. + 120 °C, kurzzeitig bis max. + 150 °C.

Bei höheren Temperaturen bitten wir um Rücksprache mit dem Sherwin-Williams Kundenservice.

Die angegebenen Kennwerte für die physikalischen Daten können von Charge zu Charge leicht variieren.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Informationen zur sicheren Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

RECHTLICHE HINWEISE

Alle Angaben über unsere Produkte (ob in diesem Datenblatt oder anderweitig) sind nach bestem Wissen ermittelt und richtig, jedoch haben wir keinen Einfluss auf die Qualität oder den Zustand des Untergrundes, die Anwendungsbedingungen oder die vielen anderen Faktoren, die eine Anwendung unseres Produkts beeinflussen.

Die Eignung des Produkts unter den tatsächlichen Anwendungsbedingungen bzw. für den geplanten Verwendungszweck ist ausschließlich vom Verarbeiter zu beurteilen. Der Inhalt dieses Dokuments und alle mündlichen oder schriftlichen Erklärungen, die in Bezug auf den Gegenstand dieses Dokuments bereits abgegeben wurden oder noch abgegeben werden, einschließlich aller Vorschläge für geeignete Produkte und alle vorgeschlagenen Anwendungsmethoden, technischen Details und sonstigen Produktinformationen, stellen lediglich Testergebnisse oder Erfahrungen dar, die unter kontrollierten oder festgelegten Bedingungen gewonnen wurden, und werden daher nur zu allgemeinen Informationszwecken bereitgestellt.

Sofern wir uns nicht ausdrücklich schriftlich damit einverstanden erklären, haften wir nicht für entstandene Verluste oder Schäden, sei es aus vertraglichen Vereinbarungen, unerlaubter Handlung (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung gesetzlicher Pflichten, falscher Darstellung, Falschaussage oder anderweitig, die sich aus oder in Verbindung mit diesem Dokument oder anderen Aussagen ergeben.

Wir lehnen jegliche ausdrücklichen oder stillschweigenden Zusicherungen, Gewährleistungen oder Garantien ab (einschließlich jeglicher stillschweigenden Gewährleistung der Gebrauchstauglichkeit oder der Eignung für einen bestimmten Zweck), obwohl nichts in diesem Haftungsausschluss unsere Haftung für Tod, Körperverletzung aufgrund unserer Fahrlässigkeit, unseres Betrugs, unserer arglistigen Täuschung oder jegliche andere Haftung, die gesetzlich nicht ausgeschlossen oder beschränkt werden kann, ausschließt oder beschränkt.

Alle gelieferten Produkte und erteilten technischen Ratschläge unterliegen unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, von denen ein Exemplar zur sorgfältigen Prüfung angefordert werden sollte.

Dieses Produktdatenblatt kann bei Bedarf geändert bzw. aktualisiert werden. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, stets die aktuellste Version zu verwenden - diese finden Sie unter: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Wenn dieses Datenblatt übersetzt wurde, dann wurde die englische Version als Quelle verwendet. Bei Fragen verweisen wir auf die englische Originalversion, die Sie unter www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA finden.