



Zinc Coat Rostschutzbeschichtung



Gitter und Blechteile



Rostschutz bei Einstiegen



Gerade bei Metallteilen und Blechen ist die Rostgefahr sehr hoch, wenn sie verschleißt, geschliffen oder geschnitten werden. Die Rostbildung, die hauptsächlich durch Sauerstoff und Luftfeuchtigkeit verursacht wird, stellt in so gut wie jedem Betrieb ein Problem dar.

Zinc Coat ist eine besonders hervorragende **Rostschutzbeschichtung** auf Zinkphosphat- und Harzbasis, welche sowohl vor, als auch nach dem Schweißen anwendbar ist. Zinc Coat bildet eine Schutzschicht die sich bestens zum Kohlendioxid- und Punktschweißen eignet.

PRODUKT-HIGHLIGHT

IHR VORTEIL

Hervorragend schweißbar (Selbst mit Kohlendioxid)	Problemlos bearbeitbar
Ausgezeichnete Haftung, bleibt elastisch	Kein Abblättern
Optimaler Rostschutz - Rostumwandler-Additive	Korrosionsstop unterhalb der Schicht
Sehr hohes Deckvermögen	Materialersparnis - nur wenig Farbe nötig
Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit	Dauerhaft haltbar
Perfekte Grundierung aufgrund von Epoxy-Additiven	Dringt in die kleinsten Vertiefungen der Oberfläche ein

Art.-Nr. 130 (02.1106.0070) 500 ml Aerosol



Zinc Coat

Rostschutzbeschichtung



Produkt-Empfehlungen

- » **Construction Primer** // 1K-Rostschutzgrundierung
- » **Seal and Bond Remover** // Klebstoff- & Dichtmassenentferner



Technische Daten

Basis	Zinkphosphat-Primer auf Alkydharzbasis
Dichte	770 kg/m ³
Konsistenz	Flüssig (Sprühfertig in der Aerosoldose)
Lösungsmittel	Mischung aus aromatischen und aliphatischen Lösungsmitteln
Flammpunkt	< 0 °C
Temp.-Beständigkeit	-50 °C bis +150 °C
UV-Beständigkeit	Gut
Wasserbeständigkeit	Ausgezeichnet
Lösungsmittelbest.	Mäßig
Tests	Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit: Salzsprühtest: 800 Stunden (3 %)
Verarb.-Bedingungen	+15 °C bis +30 °C (relative Luftfeuchtigkeit: 70 %)
Untergrund	Eisen- und Nichteisenmetalle, verzinkter Stahl und angeschliffene alte Lackschichten
Staubtrocken	5 - 20 Minuten (bei 20 °C)
Durchhärtung	30 Stunden (bei 23 °C / 60 % relative Luftfeuchtigkeit / 80 µ Schichtdicke)
Empf. Schichtdicke	2 Kreuzschichten (ca. 80 bis 100 µ - trocken)
Schleifbarkeit	Nach vollständiger Aushärtung sowohl trocken als auch nass hervorragend schleifbar
Überlackierbarkeit	Nach vollständiger Aushärtung mit nahezu allen modernen Lacksystemen überlackierbar. Angesichts der vielen verschiedenen Farb- und Lacksorten, die es heute gibt, empfiehlt es sich, die betreffende Farb- oder Lacksorte erst zu testen.
Material-Reinigung	Mit Innotech Multisol
Hände-Reinigung	Mit Innotech Power Scrubs oder mit Innotech Safe Hand Clean Plus und Wasser
Lagerfähigkeit	2 Jahre in ungeöffneter Originalverpackung Kühl und trocken lagern
Batchcodetyp	F



Schweißen

Bei Schutzgasschweißung am besten mit Kohlensäure arbeiten. Nicht so ideal ist Argon Gas, da sich eine sehr hohe Temperatur entwickelt, die nicht über die ganze Metalloberfläche verteilt werden kann.

Wichtig bei Teilreparaturen:

Dabei sollten die zu verschweißenden Teile großflächig angeschliffen und mit Zinc Coat beschichtet werden (10 bis 20 cm entlang der Schweißstelle). Dadurch können auftretende Spannungsunterschiede verhindert werden.

Schnelles Weiterarbeiten durch Infrarot-Trocknung.



Anwendungen



- » Für Karosseriebetriebe vor und nach dem Schweißen bei Blechreparaturen, Schalldämpferanlagen, Karosserieaufbauten und Bodenwannen
- » Ideal als Transportschutz von Karosserieteilen um Flugrostbildung zu vermeiden
- » Für Lüftungs- und Bauspengler zum nachträglichen Schutz von Löt-, Schweiß- und Nietstellen, usw...
- » Für Metallbau vor und nach dem Schweißen, Bohren oder Schneiden im Konstruktionsbau
- » Für Malerei- und Lackierbetriebe als Rostschutzgrundierung auf blanken Metallteilen
- » Als Primer für verschiedenste Oberflächen wie alte Lackschichten, Nonferro-Metalle, Aluminium, usw...
- » Ideal um blankes Blech oder blank geschliffene Stellen ehestmöglich mit einer Zinc Coat Schicht zu behandeln (bietet verlässlichen Rostschutz), da in Verbindung mit Luftfeuchtigkeit sofort Korrosion entsteht
- » Für geschweißtes Blech - durch das Schweißen wird der Korrosionsprozess erst so richtig in Schwung gebracht. Zinc Coat umschließt nach dem Verschweißen den Schweißpunkt bzw. die Schweißnaht ganz eng mit optimalem Rostschutz
- » Für angerostetes Blech, bei dem es nicht immer möglich ist, Rost vollständig zu entfernen - die in Zinc Coat enthaltenen Rostumwandler-Additive neutralisieren den noch vorhandenen Rost



Die richtige Verarbeitung

- » Untergrund muß sauber, trocken, staub- und fettfrei sein
- » Je nach Beschaffenheit des Untergrundes eventuell anschleifen
- » Danach mit Innotech Multisol (Art.-Nr. 124) oder Innotech Repaplast Cleaner Antistatic (Art.-Nr. 1565) reinigen
- » Sprühdose mindestens 2 Minuten kräftig schütteln, bis Mischkugel gut hörbar ist
- » In zwei Kreuzschichten (Sprühabstand 20 bis 25 cm) anbringen, zwischendurch 10 Min. ablüften lassen
- » Staubtrocken nach 5 - 20 Minuten, Trocknung kann in der Kabine oder durch Infrarot beschleunigt werden
- » Nach vollständiger Durchtrocknung (30 Stunden), schleifbar, schweißbar und überlackierbar
- » Angesichts der vielen verschiedenen Farb- und Lacksorten, empfiehlt es sich, die betreffende Farb- oder Lacksorte erst zu testen!
- » Bei Einsatz als Grundierung nach dem Aushärten mit Schleiffließ aufrauen
- » Sprühdose nach Gebrauch umdrehen und Ventil leersprühen



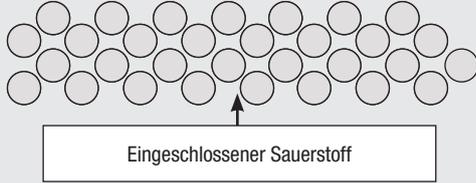
Zinc Coat

Rostschutzbeschichtung



Unterschied zwischen herkömmlichen Zink-Sprays und Innotec Zinc Coat

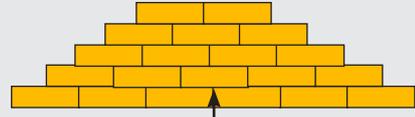
Handelsübliche Zink-Sprays



Eingeschlossener Sauerstoff

Die Zinkteilchen liegen wie „Kügelchen“ neben- und übereinander.
 In den Zwischenräumen ist eingeschlossener Sauerstoff, der beimSchweißvorgang das Spritzen verursacht.
 Außerdem lösen sich diese „Zink-Kügelchen“ leicht ab, was bedeutet, daß weitere Aufbau-Schichten (Kitte, Lacke usw...) schlecht haften.

Zinc Coat von Innotec



Hier ist nur minimal Sauerstoff eingeschlossen

Bei **Zinc Coat** von **Innotec** werden durch Beimengung von Epoxyd-Harzen (max. 5%) die „Zink-Kügelchen“ durch eine chemische Reaktion „platt gedrückt“ und liegen wie „Ziegelsteine“ übereinander.
 Dadurch wird die Haftung für weitere Aufbausichten (Kitte, Lacke usw...) wesentlich verbessert.



Trocknung

Je mehr Lösungsmittelanteil sich in einem Produkt befindet, desto länger muß die Trocknung auf halber Stärke sein.

	1/2 KRAFT	VOLLE KRAFT
2 K Grundfüller	2 min	5 min
2 K Lack	3 min	7 min
Zinc Coat	3 min	2 min

Ohne Vortrocknung auf halber Kraft schließt sich die Oberfläche und das restliche Lösungsmittel bleibt drinnen - bei späterer Erwärmung lösen sich dann Kitt oder Lack ab.

Wir garantieren die Erfüllung der angeführten technischen Eigenschaften bis zum Erreichen der angegebenen Haltbarkeits-Dauer. Angaben, insbesondere Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung der Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen / Erfahrungen zum Zeitpunkt der Drucklegung und sind kein Ersatz für notwendige Tests, die im Zweifelsfall vor Gebrauch des Produktes durchzuführen sind. Je nach den konkreten Umständen bzgl. Untergründen, Verarbeitungs- und Umgebungs-Bedingungen, können Ergebnisse von den darin angeführten Angaben abweichen. Von unseren Mitarbeitern zusätzlich getroffene, in der Produktinformation jedoch nicht angeführte Zusagen sind nur verbindlich, wenn sie von uns schriftlich bestätigt wurden. Produktanwendung wird dringend angeraten, unter

www.innotec.at zu überprüfen, ob sie über die aktuellste Version der Produkt-Information verfügen. Physikalische, sicherheitstechnische, toxikologische und ökologische Daten für den Umgang mit chemischen Stoffen, sowie deren Lagerung / Entsorgung sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt unter www.innotec.at zu entnehmen und sind die Sicherheitsangaben auf dem Etikett jedenfalls zu beachten. Bei farbigen Produkten sind bei verschiedenen Chargen geringfügige Nuancen und Farbunterschiede unvermeidlich und sind vom Besteller zu akzeptieren. Da zahlreiche Faktoren den Materialverbrauch beeinflussen können, sind eventuell übermittelte Bedarfsangaben nur als unverbindliche Richtwerte zu verstehen. Es gelten unsere AGB. Irrtümer vorbehalten. Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.