



# Zinc Coat

## Zink- und Schweißspray



Zinc Coat ist eine besonders hervorragende Rostschutzbeschichtung auf Zinkbasis, welche sowohl vor, als auch nach dem Schweißen anwendbar ist. Zinc Coat bildet eine Schutzschicht die sich bestens zum Kohlendioxid (CO<sup>2</sup>)- und Punktschweißen eignet.



### PRODUKT-HIGHLIGHT

### IHR VORTEIL

Hervorragend schweißbar, selbst mit Kohlendioxid (CO <sup>2</sup> )	Verbrennt nicht vollständig und bietet dauerhaften Rostschutz
Ausgezeichnete Haftung, bleibt elastisch	Kein Reißen oder Ablösen, selbst auf biegbaren / ausdehnenden Oberflächen
Optimaler Rostschutz - Rostumwandler-Additive	Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit
Frei vom Gefahrenzeichen GHS08	Gesundheitsschutz, keine REACH-Schulung erforderlich
Hervorragend schleifbar (nach vollständiger Durchhärtung)	Effizienter Arbeitsprozess
Perfekte Grundierung mit unerreichter Deckkraft aufgrund von Epoxy-Additiven	Erreicht feinste Vertiefungen - sehr ergiebig, dadurch Materialkostensparnis

Art.-Nr. 130 (02.1106.0070)

500 ml Aerosol



# Zinc Coat

## Zink- und Schweißspray



### Produkt-Empfehlungen

- » **Construction Primer** // 1K-Rostschutzgrundierung
- » **Seal and Bond Remover** // Klebstoff- & Dichtmassenentferner
- » **Frame Finish** // Schwarzglänzender Lack
- » **Black Body-Paint** // Schwarz-Matt Lack
- » **Multisol** // Mehrzweck-Entfetter



### Technische Daten

<b>Basis</b>	Zinkphosphat-Primer auf Alkydharzbasis
<b>Dichte</b>	770 kg/m <sup>3</sup>
<b>Konsistenz</b>	Flüssig (Sprühfertig in der Aerosoldose)
<b>Lösungsmittel</b>	Mischung aus aromatischen und aliphatischen Lösungsmitteln
<b>Flammpunkt</b>	< 0 °C
<b>Temp.-Beständigkeit</b>	-50°C bis +150°C
<b>UV-Beständigkeit</b>	Gut
<b>Wasserbeständigkeit</b>	Ausgezeichnet
<b>Lösungsmittelbest.</b>	Mäßig
<b>Tests</b>	Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit: Salzsprühtest: 800 Stunden (3 %)
<b>Verarb.-Bedingungen</b>	+15°C bis +30°C (relative Luftfeuchtigkeit: 70 %)
<b>Untergrund</b>	Eisen- und Nichteisenmetalle, verzinkter Stahl und angeschliffene alte Lackschichten
<b>Staubtrocken</b>	5-20 Minuten (bei 20 °C)
<b>Durchhärtung</b>	30 Stunden (bei 23 °C / 60 % relative Luftfeuchtigkeit / 80 µm Schichtdicke)
<b>Empf. Schichtdicke</b>	2 Kreuzschichten (ca. 80 bis 100 µm - trocken)
<b>Schleifbarkeit</b>	Nach vollständiger Aushärtung sowohl trocken als auch nass hervorragend schleifbar
<b>Überlackierbarkeit</b>	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.
<b>Material-Reinigung</b>	Mit Innotec Multisol
<b>Hände-Reinigung</b>	Mit Innotec Power Scrubs oder mit Innotec Safe Hand Clean Plus und Wasser
<b>Lagerfähigkeit</b>	1 Jahr in ungeöffneter Originalverpackung. Kühl und trocken lagern.
<b>Batchcodetyp</b>	F



### 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 ehest möglich 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

- » Für einen sauberen, trockenen, staub- und fettfreien Untergrund sorgen
- » Untergrund schleifen (je nach Beschaffenheit)
- » Untergründe mit Innotec Multisol reinigen
- » Sprühdose vor Gebrauch mindestens 2 Minuten gut schütteln
- » In 2 Kreuzschichten (Sprühabstand 20 bis 25 cm) anbringen, zwischendurch 10 Min. ablüften lassen
- » Nach vollständiger Aushärtung (30 Stunden) schweißbar (trocken und nass), schleifbar und überlackierbar (mit nahezu allen modernen Lacksystemen). Angesichts der vielen verschiedenen Farb- und Lacksorten, empfiehlt es sich, die betreffende Farb- oder Lacksorte erst zu testen
- » Dose nach Gebrauch umdrehen und Ventil leersprühen



### 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.



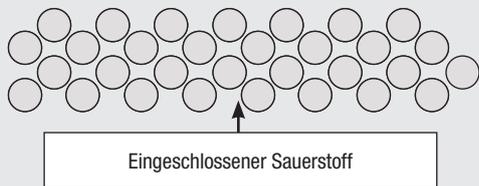
# Zinc Coat

## Zink- und Schweißspray



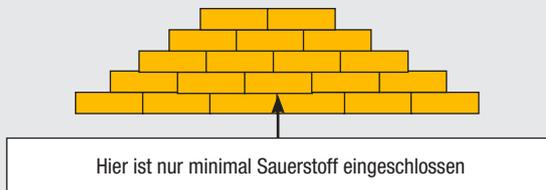
### Unterschied zwischen herkömmlichen Zink-Sprays und Innotec Zinc Coat

#### Handelsübliche Zink-Sprays



Die Zinkteilchen liegen wie „Kügelchen“ neben- und übereinander. In den Zwischenräumen ist eingeschlossener Sauerstoff, der beim Schweißvorgang 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



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 Aufbauschichten (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
<b>Zinc Coat</b>	<b>3 min</b>	<b>2 min</b>

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.