

# Kaltzinkgrundierung

**OELLERS**

Technisches Merkblatt

seit 1949

<b>Produktbeschreibung</b>	1-komponentige, schnelltrocknende Zinkstaubbeschichtung auf Basis von Epoxiester mit ca. 77 % Festkörperanteil	
<b>Anwendungsgebiete</b>	kathodischer Korrosionsschutz für Stahl und Eisenteile; zum Ausbessern schadhafter Stellen an verzinkten Flächen; Grundbeschichtung auf Stahl, besonders bei mechanischer Beanspruchung und bei schwer zugänglichen Teilen; zur Nachbehandlung von Schweißnähten	
<b>Eigenschaften</b>	hervorragende chemische Beständigkeit hervorragende mechanische Beständigkeit beständig gegen Korrosionseinflüsse hochbelastbar	
<b>Technische Daten</b>	Farbtöne	Zinkgrau
	Dichte	ca. 2,0 g/cm <sup>3</sup>
	Festkörpergehalt	ca. 74 %
	Festkörpervolumen	ca. 43 %
	Festkörpervolumen	ca. 224 cm <sup>3</sup> /kg
<b>Ergiebigkeit</b>	theoretisch	ca. 5,4 m <sup>2</sup> bei 40 µ (Trockenschicht)/kg
	praktisch (Rauhtiefe)	ca. 4,3 m <sup>2</sup> bei 40 µ (Trockenschicht)/kg
<b>Erreichbare Schichtdicke</b>	gespritzt	ca. 40 µ
	gestrichen	ca. 40 µ
<b>Lieferviskosität</b>	thixotrop	
<b>Trocknung</b>	klebfrei	ca. 15 min
	überarbeitbar	nach ca. 2 Tagen
<b>Temperaturbeständigkeit</b>	trockene Hitze bis ca. 150 °C	
<b>Lagerstabilität</b>	ca. 12 Monate in geschlossenen Gebinden	
<b>Gebinde</b>	1,5 kg, 3,5 kg, 20 kg	
<b>Verdünnung</b>	OELLERS Spezialverdünnung K 221	
<b>Oberflächenvorbereitung</b>	Der Untergrund muss staub-, öl- und fettfrei sein.	
	Oberfläche	sandstrahlen Hochdruckwasserstrahl 120 bar
	Handentrostung	mit Drahtbürste, Spachtel, Rostklopffammer
	Stahl	strahlen in Norm-Reinheitsgrad Sa 21/2 nach DIN 55928 Teil 4

OE-15.196

---

**Verarbeitungseinstellung**    Streichen oder Rollen unverdünnt

Druckluftspritzen	Düse 1,8-2,5 mm 3-5 bar
Airless-Spritzen	mit ca. 5 % OELLERS Spezialverdünnung K 221 Düse 0,38-0,66 mm > 150 bar
Verarbeitungstemperatur	mind. 5 °C
Objekttemperatur	mind. 3 °C über Taupunkt
Rel. Luftfeuchtigkeit	nicht über 85 %

---

**Sicherheitsangaben**

Flammpunkt	> 16 °C
Gefahrenklasse	vbf Klasse II
Transportvorschriften	GGVS 3 5 c
Kennzeichnung	bitte dem EG-Sicherheits- datenblatt entnehmen

---

**Verwendungsvorschläge**

Zinkstaubgrundierungen ergeben auf gesandstrahltem oder durch Drahtkorn entrostetem Stahl einen hervorragenden Korrosionsschutz, der auch über längere Zeit wirksam bleibt, wenn die Grundierung keinen Deckanstrich erhält. Aufgrund der Duktilität des Zinkstaubes hat Kaltzinkgrund eine sehr gute Beständigkeit gegen rauhe mechanische Beanspruchung. Auch bei kleineren Beschädigungen tritt keine Rostunterwanderung auf.

Mit Kaltzinkgrund grundierter Stahl kann geschweißt werden, ohne dass die Grundierung an den zu schweißenden Stellen entfernt werden muss.