

1+1 Zinkphosphat



Technisches Merkblatt

seit 1949

Produktbeschreibung	2-komponentige, zinkphosphathaltige Korrosionsschutz-Grund-Beschichtung auf Epoxidharzbasis für besten Korrosionsschutz auf metallischen Untergründen	
Anwendungsgebiete	Maschinen aller Art, Eisen und Stahlkonstruktionen, Röhren, Behälter, Geräte, Schiffsbau, Zäune, Radiatoren, Karosserien, Dachtraufen, Geländer, Eisenfenster, Gartenmöbel, Chassis und Blechdächer.	
Eigenschaften	schnell trocknend und rasche Durchhärtung abriebfest enthält aktives Rostschuttpigment Auf festem Rost, sogar auf leicht feuchten Flächen streichbar sehr guter Haftvermittler	
Technische Daten	Farbtöne	hell und grau
	Dichte	ca. 1,39 g/cm ³
	Festkörpergehalt	ca. 68 %
	Festkörpervolumen	ca. 49 %
	Festkörpervolumen	ca. 351 cm ³ /kg
Ergiebigkeit	theoretisch	ca. 4,5 m ² bei 80 µ (Trockenschicht)/kg
	praktisch (Rauhtiefe)	ca. 3,7 m ² bei 80 µ (Trockenschicht)/kg
Erreichbare Schichtdicke	gespritzt	ca. 60 µ
	gestrichen	ca. 80 µ
	gerollt	ca. 60 µ
Lieferviskosität	ca. 300 s/20 °C im 4 mm-DIN-Becher	
Trocknung	90/45 m Schichtdicke	
	staubtrocken	ca. 4 h
	klebfrei	ca. 7 h
	überarbeitbar	ca. 2 Tagen
	Einbrennen	/
Temperaturbeständigkeit	trockene Hitze bis ca. 60 °C Spitzenbelastung bis ca. 80 °C feuchte Hitze bis ca. 50 °C, je nach Pigmentierung	
Lagerstabilität	12 Monate in geschlossenen Gebinden	
Gebinde	1 kg, 6 kg	
Verdünnung	OELLERS 1 + 1 Spezialverdünnung	
Oberflächenvorbereitung	Der Untergrund muß öl- und fettfrei sein	

OE-16.250

Oberfläche	sandstrahlen Hochdruckwasserstrahlen 120 bar
Entrostung	mit Drahtbürste, Spachtel, Rostklopfhammer

Verarbeitungsmethoden

Streichen - Rollen - Spritzen Trockenschichtdicke pro AG 60-80 m beim Streichen Komponente 2 (Harz) gut aufrühren. Anschließend Komponente 1 (Härter) hinzugeben. Nochmals sehr gut aufrühren, bis die beiden Materialien rückstandsfrei miteinander vermischt sind. Da eine gute, gleichmäßige Verteilung und Verbindung des Phosphatanstriches für einen guten Korrosionsschutz unerlässlich ist, empfehlen wir, 1+1 Zinkphosphat mit dem Flächenstreicher o. ä. aufzutragen. Trockenschichtdicke pro AG 40-60 m beim Spritzen	
Spritzen	Im Hochdruckverfahren mit 1,5-2 mm-Düse, eventuell unter Zugabe von ca. 5 % 1+1 Spezialverdünnung
Airless-Spritzen	Airless-Geräte sollten einen Mindestspritzdruck von 180 bar in der Pistole haben, unter Verwendung von Düsen von 0,45-0,66 mm bei einem Spritzwinkel von 65-80°. Max. 5 % Verdünnung dazugeben.
Verarbeitungstemperatur Objekttemperatur rel. Luftfeuchtigkeit	mind. 5 °C mind. 3 °C über Taupunkt nicht über 85 %

Sicherheitsangaben

Flammpunkt	> 24 °C
Gefahrenklasse	vbf Klasse III
Transportvorschriften	GGVS 3 31 c
Kennzeichnung	bitte dem EG-Sicherheitsdatenblatt entnehmen

Verwendungsvorschläge**Metalluntergründe**

starke Korrosionsbelastung	1 x ca. 160 ml	1+1 Zinkphosphat (= 80 µ)
	1 x ca. 180 ml	1+1 Emaillack (= 80 µ)
sehr starke Korrosions- belastung	1 x ca. 160 ml	1+1 Zinkphosphat (= 80 µ)
	1 x ca. 150 ml	1+1 Eisenglimmer (= 80 µ)
	1 x ca. 160 ml	Industrielack PU

Hinweis: Die Empfehlungen werden nach unseren Erfahrungen und nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse gegeben. Sie entbinden den Verwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters geben, sind unverbindlich und begründen keine Nebenverpflichtungen.

OELLERS-Immex Produktions-
und Vertriebs GmbH & Co. KG
Auf der Komm 1-3
52457 Aldenhoven bei Jülich
Telefon (0 24 64) 9 90 60
Telefax (0 24 64) 99 06 26
E-mail info@oellers-immex.de