



## 1. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

---

Zinklack mit hohem Zinkanteil für den galvanischen Korrosionsschutz von Stahloberflächen. ZINK 62 bildet einen galvanisch aktiven Korrosionsschutzfilm. Das metallische Zinkpulver wirkt dabei als „Opferanode“. Durch korrosive Medien wird es langsam in eine wasserunlösliche Zinkoxidschicht umgesetzt. Dieser Prozess und die sich bildende Schicht schützt den Grundwerkstoff vor weiterem Angriff. Deshalb ist ZINK 62 auch bei Kratzern in der Lackschicht noch schützend wirksam.

## 2. PRODUKTMERKMALE

---

Das ausgewogene Verhältnis von Bindemittelanteil und Zink mit hoher Reinheit gewährleistet eine hohe mechanische Belastbarkeit der Lackschicht bei gleichzeitigem langanhaltenden aktiven Korrosionsschutz bei Beschädigung der Lackoberfläche. ZINK 62 enthält keine chlorierten oder aromatischen Lösemittel und ist frei von Blei und Chromaten. Die Lackschicht erlaubt Punktschweißen und ist überlackierbar.

## 3. ANWENDUNGSBEISPIELE

---

ZINK 62 wird als Schutzanstrich für Stahlkonstruktionen insbesondere zum Ausbessern von verzinkten Oberflächen verwendet. Mit ZINK 62 behandelte Oberflächen lassen sich leicht elektrisch schweißen. Es eignet sich deshalb auch als Korrosionsschutz für Teile, die nach dem Einbauen nicht mehr zugänglich sind.

## 4. GEBRAUCHSANWEISUNG

---

Die Spraydose vor Gebrauch gut schütteln bis die Mischkugeln in der Dose anschlagen. Danach noch ca. 1 Minute weiterschütteln.

Vor der Anwendung Schmutz und Rost mit einer Drahtbürste entfernen. Auf trockene, fettfreie Oberflächen auftragen. Zwei dünne Schichten, die im Abstand von 15 Minuten aufgesprüht werden, sind besser als eine dicke Schicht. Die minimale Schichtdicke beträgt ca. 40 µm.

Beim Lackieren sollte die Umgebungstemperatur bei mindestens 10°C und die Temperatur der Stahloberfläche bei mindestens 5 °C bzw. mind. 3°C über der Taupunkttemperatur liegen. Dabei sollte die relative Luftfeuchtigkeit nicht höher als 85 % betragen.

Nach dem Arbeitsende Ventil leersprühen, d.h. Dose auf den Kopf stellen und so lange sprühen, bis nur noch Treibmittel austritt.

ZINK 62 ist mit vielen Lacken überlackierbar. Hierbei ist besonders auf ausreichende Trockenzeit vor dem Überlackieren zu achten. Die Eignung für das entsprechende Lacksystem, insbesondere die Haftung, muß vorab geprüft werden.





ZINK 62 enthält hochentzündliche Treibgase, weshalb bei der Verarbeitung keine Zündquellen in der Nähe sein dürfen. Nicht in unter Spannung stehende Geräte sprühen. Auf ausreichende Belüftung am Arbeitsplatz achten. Weitere sicherheitstechnische Angaben sind unserem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

## 5 TYPISCHE PRODUKTDATEN

Dichte bei 20 °C	: 1,45 g/cm <sup>3</sup>
Flammpunkt	: < 0 °C
Ergiebigkeit bei 40 µm Schichtdicke (berechnet)	: 0,2 – 0,4 m <sup>2</sup> / 200 ml Spray
Berührtrocken bei 20 °C	: ca. 40 min
Aushärtung je nach Schichtdicke	: 90% nach 7 Tagen bei 23°C
Zinkpigment Reinheitsgrad	: > 98,5 %

### Eigenschaften des ausgehärteten Lackfilms bei 40 µm bis 60 µm Schichtdicke:

Aussehen	: glatte, graue Oberfläche
Haftung auf Stahl (ASTM D3359)	: Grad 0/1
Temperaturbeständigkeit getestet bei 200°C	: über 4h keine Veränderung
Salzsprühnebelprüfung auf Stahlblechen mit 40 µm Zinklack gemäß ASTM B117	: kein Rost nach 350 h
Härte nach 24 h (PERSOZ)	: 106 s
Härte nach 1 Woche (PERSOZ)	: 142 s
Flexibilität der Lackschicht (mit 6 mm Zylinderwalze)	: bestanden

## 6. GEBINDE



200 ml

Die Inhalte dieses Merkblattes basieren auf Anwendungserfahrungen und/oder Labortests. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlicher Anwendungen und Rahmenbedingungen, empfehlen wir stets die eigene Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung. Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.

Dieses Merkblatt muss stets auf dem neuesten Stand der Technik und der Vorschriften gehalten werden und wird deshalb ständig aktualisiert. Die jeweils gültige Version kann bei CRC angefordert werden oder ist auf unserer Homepage zu finden unter: [www.crcind.com](http://www.crcind.com). Hier ist darüber hinaus das Update-Modul `My CRC` verfügbar, in dem Sie nach Registrierung Ihrer E-Mail-Adresse automatisch über Änderungen in den von Ihnen ausgewählten Datenblättern informiert werden.

Datenblatt-Version: 20765 04 1003 01

Erstellungsdatum: 16 April 2004

