



Hansa Schiffsfarben

PRODUKTINFORMATIONEN

Stand 03.07.2014
Seite 1/2

HANSAZINC ST dunkelgrau
Vol.-Mischung 93:7 mit Härter ACA-6 115

TOPLICHT Art-Nr. 2670-102 2 liter

Zinkstaubhaltige, oberflächentolerante 2-K-EP-Grundierung mit hoher Penetrierfähigkeit auf nicht metallisch reinen Stahloberflächen mit Pigmentbindungsreserve für handentrostete oder höchstdruckwassergestrahlte Stahloberflächen, einsetzbar in Über- und Unterwasserbereichen

Einsatzgebiete	Außenhaut unter Wasser	+	Laderäume	+
	Außenhaut über Wasser	+	Innenräume	+
	Bereiche mit Kondenswasser	+	Decksaufbauten (Außenanstrich)	+
Untergründe / Vorbehandlung:	Die Untergründe müssen absolut sauber, trocken, staub- und fettfrei sein.			
	Baustahl, Stahlblech:	Strahlen Sa 2½ , Handentrostung ST 2		
	Grauguss:	(Flugrostansatz bei Verarbeitung durch Streichen oder Rollen bis max. 70 µm Trockenfilmstärke unproblematisch)		
	Verzinkungen:	rostfreier Stahl:		
	Leicht-/Buntmetalle:	nicht geeignet		
	Holz/Holzwerkstoffe:	nicht geeignet		
	Mineralische Untergründe:			
	Kunststoffe:			
	Altlackierungen, Fremdgrundierungen:			

VERARBEITUNG

Lagerstabilität: Beide Komponenten getrennt in ungeöffneten Originalgebinden bei Lagertemperaturen zwischen 15 und 25°C mindestens 6 Monate.
Angebrochene Gebinde sind gut zu verschließen und möglichst bald aufzubrauchen.

Härter: **HANSAPOX Härter ACA-6 115** Art.-Nr.: **03091-70700**

Mischungsverhältnis:

nach Volumen:	93	Teile Stammkomponente :	7	Teile Härter
bzw.:	13,29	Teile Stammkomponente :	1	Teil Härter
(nach Gewicht:	33,64	Teile Stammkomponente :	1	Teil Härter)

Topfzeit: 3 - 4 Stunden bei 20 - 23 °C

Verdünnung: **HANSAPOX EP-Verdünner** Art.-Nr.: **03089-00090**

Applikation: Frisch gestrahlte Flächen können mit Spritzverfahren beschichtet werden, auf handentrosteten Flächen oder Flächen mit Flugrostansatz muss die Mischung durch Streichen oder Rollen gut in den Untergrund eingearbeitet werden. Vor der Verarbeitung ist die Mischung auf die für das jeweilige Auftragsverfahren notwendige Viskosität einzustellen

Alle angegebenen Werte sind nur Beispiele, die tatsächlichen Einstellungen sind verfahrens- und anlagenabhängig	Viskosität	Düsen- durchmesser		Spritz- druck (bar)
		(mm)	(mil)	
Airless spritzen	unverdünnt	0,3 - 0,8	12 - 30	120 - 200
Becherpistole	60 - 80s	> 2,0	-----	> 2,5
Streichen/Rollen	unverdünnt fachgerecht auftragen und verschlichten um Filmstörungen (richtungsabhängige Schichtstärkeunterschiede) zu vermeiden			



HSF Hansa Schiffsfarben

Schiffsausrüster
TOPLICHT

Tel.: +49 (0)40 - 8890 100
www.toplicht.de

