



# 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				
<b>Einsatzgebiete</b>	Außenhaut unter Wasser	+	Laderäume	+
	Außenhaut über Wasser	+	Innenräume	+
	Bereiche mit Kondenswasser	+	Decksaufbauten (Außenanstrich)	+
<b>Untergründe / Vorbehandlung:</b>	Die Untergründe müssen absolut sauber, trocken, staub- und fettfrei sein. Strahlen <b>Sa 2½</b> , Handentrostung <b>ST 2</b> <i>Baustahl, Stahlblech:</i> (Flugrostansatz bei Verarbeitung durch <i>Grauguss:</i> Streichen oder Rollen bis max. 70 µm Trockenfilmstärke unproblematisch)			
	<i>Verzinkungen:</i> <i>rostfreier Stahl:</i> <i>Leicht-/Buntmetalle:</i> <i>Holz/Holzwerkstoffe:</i> nicht geeignet <i>Mineralische Untergründe:</i> <i>Kunststoffe:</i> <i>Altlackierungen, Fremdgrundierungen:</i>			
<b>VERARBEITUNG</b>				
<b>Lagerstabilität:</b>	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.			
<b>Härter:</b>	<b>HANSAPOX Härter ACA-6 115</b>		Art.-Nr.: <b>03091-70700</b>	
<b>Mischungsverhältnis:</b>	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)
<b>Topfzeit:</b>	3 - 4 Stunden bei 20 - 23 °C			
<b>Verdünnung:</b>	<b>HANSAPOX EP-Verdünner</b>		Art.-Nr.: <b>03089-00090</b>	
<b>Applikation:</b>	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 (mm)   (mil)	Spritz- druck (bar)
	<b>Airless spritzen</b>	unverdünnt	0,3 - 0,8   12 - 30	120 - 200
	<b>Becherpistole</b>	60 - 80s	> 2,0   -----	> 2,5
	<b>Streichen/Rollen</b>	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

