

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit 1K-Allgrund Zinkphosphat WBS WAY 1000-20

Produktbeschreibung

- Verwendungszweck :** Wasserverdünnbarer, chromatfreier 1K-Zinkphosphatgrund für Eisen-, Stahl-, Zink-, Aluminium-Untergründe. Die Verarbeitung durch Streichen, Rollen und Spritzen ist möglich. Überlackierbar mit allen wasser- oder lösemittelbasierenden 1K und 2K-Decklacken.
- Charakteristik:**
- | | |
|---------------------------------------|------------------------|
| Bindemittelbasis: | Acryl-Polyester-Hybrid |
| Festkörper: | 53 - 58 Gew.-% |
| Lieferviskosität (DIN 53 211): | 60 – 80 s 4 mm DIN |
| Spez. Gew. (DIN 51 757): | 1,25 - 1,35 kg / ltr. |
| Glanzgrad (DIN 67 530): | 10-20 % / 60°(matt) |
- Eigenschaften :**
- hoher Korrosionsschutz
 - sehr gute chemische und mechanische Beständigkeit
 - gute Beständigkeit gegen Fette und Öle
 - Temperaturbeständigkeit:
Dauerbelastung: 130 °C; Kurzzeitbelastung: 180° C
 - Haftung (DIN 53 151): Stahl, Zink und Aluminium: Gt 0 (sehr gut)
- Lagerung :** im verschlossenem Originalgebinde mindestens 12 Monate lagerfähig; Frostfrei lagern
- Kennzeichnung :** VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: N, umweltgefährlich. Manche Farbtöne können Blei enthalten (bleifreie Alternativen erhältlich).
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 140 g/l (2007)/140 g/l (2010)
Dieses Produkt enthält maximal 7 g/l VOC.

Verarbeitungshinweise

- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 70% relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Optimale Verarbeitungsbedingungen:**
Lufttemperatur: 20-25 °C; Objekttemperatur: >15 °C; rel. Luftfeuchte: 40-60 %; Luftgeschwindigkeit: >0,4 m/s
- Untergrundvorbehandlung:**
- Eisen, Stahl, Aluminium:**
Reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit WBS-Reiniger oder Silikonentferner.
- Zink:** ammoniakalische Netzmittelwäsche (mit Zinkreiniger)
- | Auftragsverfahren : | Druck [bar] | Düse [mm] | Spritzgänge | Verdünnung |
|---------------------|-------------|------------|-------------|------------|
| Streichen / Rollen | - | - | - | unverdünnt |
| Luft / Fließbecher | 3,5 – 4,5 | 1,6 - 2,0 | 2 - 3 | 2 - 7 % |
| HVLP | 3,5 | 1,6 - 2,0 | 2 - 3 | 2 - 7 % |
| Airless | 80 – 150 | 0,3 – 0,45 | 1 – 2 | 0 – 2 % |
- Verdünnung :** Thalit WBS VE-Wasser

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

Thalit 1K-Allgrund Zinkphosphat WBS WAY 1000-20

| Trocknung | staubtrocken | griffest | montagefest | überlackierbar | |
|------------------------|--------------|-------------|-------------|----------------|------------|
| | | | | Lösemittel- | WBS-System |
| Objekttemperatur 20 °C | 25 Min. | 35 Min | 1 Tag | 2 h | 45 Min. |
| Objekttemperatur 60 °C | 5 – 7 Min | 7 - 10 min. | 60 Min. | | 15 Min. |

Die Trocknung kann durch Erhöhung der Luftgeschwindigkeit (z.B. durch Anblasdüsen) beschleunigt werden.

Optimale Trocknungsbedingungen: 35 – 45°C bei einer Luftgeschwindigkeit von 0,4 m/sec.

Aufbauvorschläge:

Eisen, Stahl, Zink:

Grundierung WAY 1000-20 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Decklackierung: WAY 2000-40 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Aluminium:

Grundierung: WAY 1000-20 (Schichtdicke: 25 - 30 µm)

Decklackierung: WAY 2000-40 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Theoret. Ergiebigkeit : 10,0 m²/ kg (bei 30 µm Trockenschichtdicke)

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können.

Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreichbar aufbewahren.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-Kreislaufsystem. Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80