

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA 1K-Ethyl-Zinkstaub-Grundierung

3Y020

Produkteigenschaft

REESA 1K-Ethyl-Zinkstaub-Grundierung 3Y020 ist eine 1 Kmp.-Korrosionsschutzgrundierung auf Zinkstaub- / Ethylsilikatbasis für innen und außen. Der hohe metallische Zinkstaubgehalt gewährleistet höchsten kathodischen Korrosionsschutz, auch in Seeatmosphäre. Der ausgehärtete Beschichtungsfilm besitzt optimale mechanische Festigkeit und hält damit Transportschäden sehr gering. Die Grundierung ist bis + 450 °C temperaturbeständig und hält dabei auch extremen Temperaturschwankungen stand.

Anwendungsgebiet

REESA 1K-Ethyl-Zinkstaub-Grundierung 3Y020 ist ausschließlich als Erstbeschichtung auf gestrahlten Stahluntergründen anzuwenden.

Einsatzgebiete sind Objekte im Stahlwasserbau, Industrieanlagenbau, Hallenkonstruktionen, Brückenbau, Rohrleitungen, Lager- und Vorrattanks.

Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
Stahl	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), Mindestrautiefe >=60 µm	DIN EN ISO 12944

Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen.

Der Vorbereitungsgrad Sa 3 muss dann gefordert werden, wenn besondere Belastungen wie z. B. Unterwasseranstriche zu erwarten sind. Um eine gute Haftung und dauerhaften Korrosionsschutz zu gewährleisten, dürfen nur solche Strahlmittel Verwendung finden, mit denen sich eine raue, zerklüftete Oberfläche erzielen lässt. Abgerundete, kugelförmige Strahlmittel ergeben Oberflächen, auf denen keine ausreichende Verankerung der Beschichtung möglich ist. Zu anderen Untergründen ist anwendungstechnische Beratung erforderlich. Für Erstanstriche sind die für Industrieanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944.**

REESA–SYSTEMVORSCHLAG

			Trockenfilmstärke
Grundbeschichtung	REESA 1K-Ethyl-Zinkstaub-Grundierung	3Y020	50 µm
Zwischenbeschichtung	REESA Silikonharz-Aluminiumfarbe	6Y055	50 µm
Deckbeschichtung	REESA Silikonharz-Aluminiumfarbe	6Y055	50 µm

Überlackierzeitraum zwischen Grund- und Zwischen- bzw. Deckbeschichtung: frühestens nach mind. 12 h bis max. 7 Tage ohne Anschleifen möglich!

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

TECHNISCHE DATEN

Spritzparameter

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungs- druck	Viskosität (DIN-Becher)
Airless-Applikation	2 - 3 %	0,46 - 0,66 mm	180 - 200 bar	20 – 30 Sek. - 6 mm
Airmix-Applikation	2 - 5 %	0,46 - 0,66 mm	120 - 150 bar	20 – 30 Sek. - 6 mm
Druckluft-Applikation	5 - 10 %	1,80 - 2,50 mm	3 - 5 bar	20 - 30 Sek. - 4 mm

Die Parameter sind Standardempfehlungen, die anlagenabhängig variieren können.

Streich- und Rollverarbeitung ist ebenfalls (bei eingeschränkter Schutzwirkung) möglich.

Das Produkt nicht unter +5 °C und bei max. +30 °C sowie 30 – 70 % rel. Luftfeuchte (Untergrund, Luft, Material) verarbeiten.

Anbruchgebände sind aufgrund der eingeschränkten Lagerfähigkeit zeitnah aufzubrauchen. Das flüssige Produkt ist feuchteempfindlich! Gebinde daher geschlossen halten.

Einbrennbedingungen am beschichteten Objekt: Beim ersten Einfahren des Objektes muss die Maximaltemperatur über mehrere Stufen schrittweise erhöht werden. Im ersten Schritt ist ein Einbrennen bei 200 °C über mehrere Stunden empfohlen. Anschließend muss die Temperatur des Einbrennvorgangs in 100 °C Schritten erhöht werden.

Verdünnungen:

Standardverdünnung	REESA Spezial-Verdünnung	8V019
Reinigungsverdünnung	REESA Spezial-Verdünnung	8V019

Physikalische Parameter:

Verbrauch	(theoretisch) 342 g/m ² (bei 80 µm TFD)	(praktisch) verlustabhängig
VOC	ca. 375 g/l	farbtonabhängig, anwendungsfertig
Dichte	2,46 kg/l	farbtonabhängig
Lieferviskosität	thixotrop	
Glanzgrad	matt	60°
Gewichtsfestkörper	ca. 78 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig
Volumenfestkörper	ca. 35 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig
Trockenfilmdicke (TFD)	60 – 80 µm (Nassfilm 140 - 190 µm)	
Lagerung	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebände bei 5 - 30 °C.	

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Trocknungsparameter:

Bei +20 °C u. 65 % r. L.	
Verarbeitungszeitraum	4 – 6 Std. nach Anbruch eines Gebindes verwendbar
Staubtrocken	ca. 20 Min.
Transportfähig (leichte Belastung)	ca. 50 Min.
Überarbeitbar	Nach ca. 24 Std.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Suding & Soeken garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Suding & Soeken übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltaanforderungen. Aktuelle Versionen der Suding & Soeken Technischen Datenblätter stehen auf unserer Homepage www.reesa.de zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.