Hansa Schiffsfarben
eine Abteilung der **OSNATOL** Werk GmbH & Co. KG

OSNATOL-Werk
GmbH & Co. KG, Lackfabrik
Stammhaus bei Osnabrück
Bahnhofstraße 14, D-49191 Belm-Vehrte
Telefon +49 5406 / 83009 0
Telefax +49 5406 / 83009 50
info@hansamarin.de
www.hansamarin.de
Zweigwerk bei Magdeburg
Dammfeld 2,
D-39291 Möckern OT Stegelitz
Telefon +49 39221 / 9719 00
Telefax +49 39221 / 9719 50

PRODUKTINFORMATIONEN Stand 03.02.2021

HANSAZINC ST grünlich-grau

Vol.-Mischung 93:7 m.Härter ACA-6 115
(03091-70700)

Art.-Nr.: **73009-73920-0070**

Zinkstaubhaltige, oberflächentolerante 2-K-EP-Grundierung mit hoher Penetrierfähigkeit auf nicht metallisch reinen Stahloberflächen mit Pigmentbindungsreserve für handentrostete oder höchstdruck-wassergestrahlte 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: *Grauguss:*	Strahlen **Sa 2½**, Druckwasserstrahlen **DW 3,** Handentrostung **ST 2** *(Flugrostansatz, Restfeuchte oder gut haftende **Rückstände** von Altanstrichen bei Verarbeitung durch Streichen oder Rollen bis max. 70 µm Trockenfilmstärke unproblematisch)*
Verzinkungen: *rostfreier Stahl:* *Leicht-/Buntmetalle:* *Holz/Holzwerkstoffe:* *Mineralische Untergründe:* *Kunststoffe:* *Altlackierungen,* *Fremdgrundierungen:*	nicht geeignet

VERARBEITUNG

Lagerstabilität: Beide Komponenten getrennt in ungeöffneten Originalgebinden bei Lagertemperaturen zwischen 15 und 25°C mindestens 6 Monate.
Lagertemperaturen über 40°C sind zu vermeiden, da durch Reaktionen der Bindemittel Veränderungen des Farbtones und der Viskosität eintreten können.
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: **HANSASOL EP-Verdünner** *Art.-Nr.:* **03089-00090**

Applikation: Vor der Verarbeitung sind der Farbton und die Verträglichkeit mit dem Untergrund zu prüfen. Objekt-, Werkstoff- und Umgebungstemperatur sollen nicht unter 15 und nicht über 25°C betragen und müssen mindestens 5° über dem Taupunkt liegen.
Frisch gestrahlte Flächen können mit Spritzverfahren beschichtet werden, auf handentrosteten Flächen oder Flächen mit Restfeuchte, Flugrostansatz oder Rückständen alter Beschichtungen 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	Düsendurchmesser (mm)	Düsendurchmesser (mil)	Spritzdruck (bar)
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			

theor. Ergiebigkeit:	**bei 50 µm Trockenfilmstärke** = 90 µm Naßfilm = 220 g/m²	11,2 m²/l = 4,5 m²/kg Mischung
	bei 80 µm Trockenfilmstärke = 140 µm Naßfilm = 350 g/m²	7 m²/l = 2,8 m²/kg Mischung

Trocknung: *(bei Normklima 23/50 und ausreichender Luftbewegung)*

staubtrocken	2 Stunden
griffest	4 Stunden
überarbeitbar	4 Stunden bis 14 Tage (max. 6 Monate nach Zwischenreinigung)
regen-/spritzwasserfest	nach Überarbeitung
ausgehärtet	14 Tage

Bei Trocknungstemperaturen unter 10°C, Luftfeuchtigkeit über 85% oder ungenügender Luftbewegung erhöhen sich die die Trockenzeiten erheblich.
Trocknungstemperaturen unter 5°C können Filmstörungen (Blasenbildung, Haftverlust) hervorrufen

TECHNISCHE DATEN

	Stammlack	*Härter*	*Mischung*		
Dichte:	2580	1020	2470	kg/m³	
FK-Dichte:	4130	1020	3740	kg/m³	
Festkörper:	84	100	84	Gewichts-%	
	52	100	56	Volumen-%	
VOC-Gehalt:	16	36	16,6	Gewichts-%	*VOC-Wert:* = 411 g / l Mischung

Bindemittelbasis: *Stammlack:* Epoxidharzkombination
Härter: formuliertes cycloaliphatisches Polyamin

Farbtöne: *Stammlack:* grünlich grau
Härter: farblos

Viskosität: *Fertige Mischung: 1100 – 1200 cp mit Spindel 5*

FILMEIGENSCHAFTEN

Glanzgrad: matt

Beständigkeiten: abhängig vom weiteren Beschichtungsaufbau

ohne Folgebeschichtungen:

	C4 kurz		
Wetter		Lösemittel	**o**
Tropfwasser	**+**	Treibstoffe	**o**
Wäßrige Reinigungsmittel	**o**	Schmierstoffe	**+**
Wasserlagerung	**-**	trockene Hitze	**+180°C**

Überlackierbarkeit: mit

sich selbst (max. Gesamtschichtstärke 70 µm)	4 Stunden - 14 Tage
2-Komponenten-Beschichtungen	*danach Zwischenschliff erforderlich*
Antifoulings	Nur nach geeigneten Zwischenbeschichtungen

LIEFER- UND VERSANDEINHEITEN

(unter Beachtung der Mindestbestellmengen):

1 Eimer mit	9,3	l = 24,0 ± 0,5 kg	Stammkomponente
+	0,7	l = 0,7	Härter
ergibt	10	l = 24,7 ± 0,5 kg	Mischung

andere Einheiten auf Anfrage

ARBEITSSICHERHEIT / LAGERUNG / UMWELTDATEN

Für die Verarbeitung und Lagerung sind die allgemeingültigen Richtlinien für den Umgang mit Anstrichstoffen einzuhalten. Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden sind zu beachten.

Einzelheiten entnehmen Sie bitte den Sicherheitsdatenblättern.

Die Angaben in unseren Merkblättern und sonstigen Schriften beruhen auf unseren sorgfältigen Forschungen und Prüfungen. Eine Verbindlichkeit kann aus ihnen nicht hergeleitet werden. Sie stellen keine zugesicherten Eigenschaften im Sinne des Gesetzes dar. Sie werden nach bestem Wissen und Gewissen weitergegeben, befreien jedoch den Anwender nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung der beschriebenen Produkte für den vorgesehenen Einsatzzweck. Schutzrechte Dritter und behördliche Vorschriften und Anordnungen sind zu beachten.