

KALT-BEZINKUNGS-MITTEL

Beschreibung

Chesterton® 752 Kalt-Bezinkungs-Mittel funktioniert als Zinkreiche Grundierung sowie als Schutzschicht bei eisenhaltigen Metallen und deren Schweißnähte, welche atmosphärischen oder korrosiven Bedingungen ausgesetzt sind.

Das Produkt setzt eine 95% reine Zinkschicht ab, die sich mit dem Metall bindet und es so physikalisch und durch Galvanisation vor Korrosion schützt. Nach dem Auftragen formt es eine Allzweck-Schutzschicht. Nach Abnutzung, Unfällen, Schweißen oder Instandhaltungsarbeit auf dem galvanisierten Metall bietet es eine "wie-neu" Ausbesserungsschicht, um die beschädigte galvanisierte Schutzschicht wieder herzustellen.

Chesterton 752 Kalt-Bezinkungs-Mittel bietet sofortige Galvanisation. Im Gegensatz zum Feuerverzinken (Schmelztauchverfahren) kann dies Produkt aufgesprüht werden, um so eine einfache, schnell trocknende Schutzschicht zu bieten.

Zusammensetzung

Chesterton 752 Kalt-Bezinkungs-Mittel enthält 95% Zink in der getrockneten Schicht. Diese ultra-feinen Kleinstteilchen aus reinem Zink, die dieses Produkt erstellen, bieten drei Mechanismen zum Korrosionsschutz:

1. Sperrschutz

Weil dies Produkt einen so hohen Anteil von ultra-feinen Zinkkleinstteilchen hat, bildet es eine extrem dichte, nicht poröse Sperre gegen Korrosion.

Typische physikalische Eigenschaften

Farbe	Grau
Zinkgehalt (trockener Film)	95%
Dichte	2,9 kg/l
Deckfähigkeit (0,05-0,08 mm)	6,6-9,8 m ² /l
Maximale Einsatztemperatur	bis zu 149°C
Trockenzeit bei 21°C Zur Neubeschichtung: 8 Stunden	Zum Anfassen: 15 Min.
Empfohlene Anwendungstemperatur	10-38°C
Schlagbeständigkeit (ASTM D2794) Extrusion Intrusion	0,46 m-kg >0,92 m-kg
Korrosionsschutz (ASTM B117)	2500 Stunden
Lösungsmittel	Xylol

2. Galvanischer Schutz

Wenn zwei ungleiche Metalle in einem Elektrolyt mit einander verbunden werden, wird das Metall mit dem niedrigeren Potential die Anode wird eher korrodieren. Dies ist das Prinzip auf dem eine zinkhaltige Beschichtung basiert. Zink ist ein wesentlich anodischeres Metall als Stahl und wird demnach eher korrodieren und somit eine Opferschicht bieten und den Schutz gegen Oxidationbildung für den darunter liegenden Stahl erhalten.

3. Zinkoxid Schutz

Kratzer in der Beschichtung reparieren sich selbst, indem das freigelegte Zink mehr Zinkoxid bildet und somit verhindert, daß der Rost unter die noch beschichteten Bereiche kriecht.

Das Produkt wurde mit einem widerstandsfähigen Harzbinder hergestellt, welcher hervorragende Haftung auf den korrekt vorbereiteten Basismetallen bietet. Verwenden Sie Chesterton 752 Kalt-Bezinkungs-Mittel als ein schnelles und kosteneffektives Mittel, um Teile und fertige Produkte kalt zu bezinken.

Eigenschaften

- 95% reiner Zink im trockenem Film
- Ultra-feinste Teilchen
- Flexibel
- Keine Heißbehandlung nötig
- Schnell trocknend
- Selbstheilend
- Ein-Komponenten-System
- 3-facher Korrosionsschutz
- Entspricht MIL-P46105, MIL-P-21035 und MIL-P-26915
- Genehmigt durch die USDA (US-Landwirtschaftsbehörde)

Anwendungen

Zum Einsatz bei der Instandhaltung und Konstruktion, um beschädigte galvanisierte Metalle wieder herzustellen und um Schutz für alle Eisen- und Stahloberflächen, Bauten oder Gerüste oder Ausrüstungen wie zum Beispiel Klimaanlagen, Landmaschinen, Autokarosserien, Zäune, Schiffsausrüstungen, Metallböden und -Dächer, Bergbauausrüstungen und Ölbohrtürme, Offshore-Plattformen, Ziereisenarbeiten, Rohrleitungen, Eisenbahnausrüstungen, strukturelle Stahltanks, Leitungsmasten, unterirdische Rohrleitungen, Schweißnähte, Hüllrohre, Marineausrüstungen, Decks usw. zu bieten.

Anleitungen

Die Oberfläche sollte frei sein von Verschmutzung, Öl, Fett, Feuchtigkeit, Rost, Fusseln usw. Die beste Wirkung erzielt man mit Reinigung durch Sandstrahlung, jedoch genügt in vielen Fällen Reinigung durch Hand- oder Kraftwerkzeuge.

Das Auftragen kann durch Pinsel, Spray oder Roller erfolgen. Beim Aufpinseln sollte jedoch beachtet werden, daß das Material nicht zu dünn verteilt wird. Dies würde zu einer ungenügenden Filmdicke und zu Pinselspuren führen. Vor Gebrauch gründlich umrühren.

Niemals mit mehr als 1/8 Liter Verdünnungsmittel auf 1 Liter des Produkts anwenden, es sei denn es wird ein Roller verwendet; beim Roller kann 50% mehr Verdünnungsmittel benutzt werden. Nur Xylol dazu verwenden. Für Säuberungsarbeiten kann jeder aromatische Kohlenwasserstoff eingesetzt werden.

Sicherheit

Vor dem Einsatz dieses Produktes beziehen Sie sich bitte auf die Material sicherheits-Datenblätter (MSDS) oder die für ihr Gebiet zutreffenden Sicherheitsdatenblätter.

Die technischen Daten wurden in Laborversuchen ermittelt und dienen lediglich als allgemeine Richtlinien. A.W. CHESTERTON COMPANY GIBT KEINERLEI AUSDRÜCKLICHE ODER MITTELBARE GARANTIE, EINSCHLIESSLICH VERKÄUFLICHKEIT UND EIGNUNG FÜR EINE BESTIMMTE ANWENDUNG ODER BENUTZUNG. IRGENDWELCHE GARANTIE SIND AUF ERSETZEN DES PRODUKTS BESCHRÄNKT.



ZU BEZIEHEN DURCH:

860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
Telefon: 781-438-7000 • Fax: 978-469-6528
www.chesterton.com

© 2014 A.W. Chesterton Company.
® Gesetzlich geschützte Schutzmarke der A.W. Chesterton Company
in den USA und anderen Ländern eingetragen.

FORM NO. 074642

752 COLD GALVANIZING COMPOUND – GERMAN

REV. 12/14