

Alesta® ZEROZINC

Antikorrosions Primer ZF ZeroZinc

ZF80027273020 ANTIGASSING PRIME ± RAL 7036

Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime ist ein Zink-freier Korrosionsschutz-Primer. Dieser zeichnet sich durch die neue High Density Crosslinking (HDC) Technologie aus, durch die eine nahezu undurchlässige Schicht entsteht mit exzellenter Mechanik und Haftung. Das Produkt basiert auf hochleistungsfähigen Epoxidharzen und bietet ausgezeichnete Beständigkeit gegen Feuchtigkeit und Chemikalien. Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime zeichnet sich durch eine spezielle Reaktionskinetik aus, die den Effekt der Blasenbildung bei ausgasenden Untergründen minimiert. Die Formulierung gewährleistet die Überlackierbarkeit mit von uns empfohlenen Decklacken aus der Alesta® Reihe (Alesta® IP, AP, SD). Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime isoliert das Eisensubstrat von seiner Umgebung, mit dem Ergebnis einer ausgezeichneten Korrosionsbeständigkeit selbst unter härtesten Bedingungen (C5-I & C5-M in Anlehnung an den ISO 12944 Standard).



Eigenschaften

- Glänzend Glatt
- Unifarbtone
- Tribo/Corona
- Antigassing

Anwendungsgebiete

- Schutz und Verzierung im Innenbereich
- Gas- oder Flüssigkeitsbehälter, Rohrleitungen, Stahlkonstruktion, Lastkraftwagen, Anhänger & Autoteile



Zulassungen

Qualisteelcoat Approved



- Dieser Pulverlack erfüllt die europäische Richtlinien "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU und 2015/863/EU (RoHS)

Die unten aufgeführten Produkteigenschaften wurden unter Laborbedingungen geprüft und erreicht. Die aktuellen Eigenschaften unter Produktionsbedingungen wie Glanz, Farbton und Oberfläche können je nach Applikation variieren.



Bedingungen

- Einbrennbedingungen (Objekttemperatur) 15 min @ 180°C
- Untergrund 0,8 mm Eisenphosphatiert + Passiviert Stahl Bleche
- Schichtdicke 70 ± 10 µm

EN ISO 2360

Physikalische Eigenschaften

- Dichte 1,55 g/cm³
berechnet



Materialcharakteristik / Oberflächeneigenschaften

Glanz @ 60° EN ISO 2813	80 ± 10
Haftung EN ISO 2409	GTO
Schlagtiefung EN ISO 6272	1 kg / 30 cm
Schlagtiefung N ISO 6272	1 kg / 50 cm Im Zweischichtaufbau: Primer 60 µm + Alesta® AP Gloss 70 µm

Korrosionsschutzeigenschaften (Tabelle exemplarisch - wir verweisen auf das PIB Dokument)

Substrat: Feuerverzinkter Stahl (Zn minimum 70 µm)
Galvanisierung entsprechend ISO1461 und NF A 35-503

- Schichtdicke ZF80027273020: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Ungefähre Beständigkeit gemäß der Korrosionsschutzkategorien des Standards ISO 12944

	C2	C3	C4	C5-I	C5-M
Reinigung + Phosphatierung + Passivierung					

 High durability

Substrat: Thermisch gespritzte Zinkschicht (gemäß ISO 2063)

- Schichtdicke ZF80027273020: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Ungefähre Beständigkeit gemäß der Korrosionsschutzkategorien des Standards ISO 12944

	C2	C3	C4	C5-I	C5-M
Thermisches Zinkspritzen minimum 60 µm					

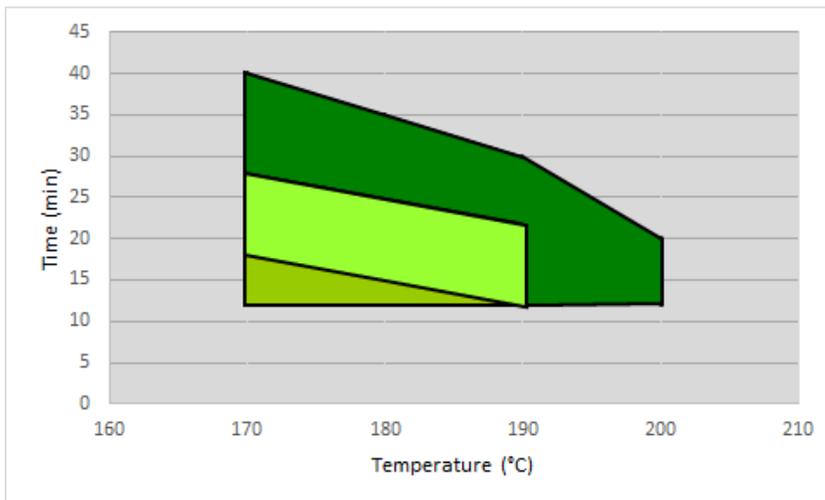
 High durability

Der Schutz und die zu erwartende Performance variiert abhängig vom Design des lackierten Bauteils, der Qualität der Vorbehandlung, dem Gesamtaufbau und der Schichtdicke des Lacksystems, sowie den Reinigungsvorgaben für die Lackoberfläche.



Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)

- Kann mit folgenden Methoden eingebrannt werden: IR, Umluft, Kombinationsöfen. Schnellen Temperaturanstieg vermeiden. Bei Verwendung von Gasöfen ohne Wärmetauscher (direkte Flamme) kann es zur Farbtonänderung durch die Verbrennung der Gaskomponenten kommen. Für spezielle Beratung kontaktieren Sie uns.
- Die vollständige Aushärtung des Komplettaufbaus verbessert die Ausgasungseigenschaften.
- Für die geringste Blasenbildung sollte der Decklack bei der niedrigsten möglichen Temperatur eingebrannt werden.
- Das Produkt ist optimiert für gute Zwischenhaftung unter industriellen Einbrennbedingungen, insbesondere innerhalb der Toleranzen* im definierten Einbrennfenster:



-  Akzeptabler Überbrennbereich
-  Aushärtung
-  Angelierung
(Nur für nicht ausgasende Eisenuntergründe)

Objekttemperatur

Aushärtung:
 18-28 min @ 170°C
 15-25 min @ 180°C
 12-22 min @ 190°C

*** Unter allen anderen Umgebungen (insbesondere direkt befeuerte Gasöfen) empfehlen wir, die Anwendbarkeit vorab zu prüfen.**

Das Einbrennfenster bezieht sich auf die Temperatur am Objekt, es muss ausreichend Zeit für die Aufheizung des Objekts hinzugerechnet werden. Diese Zeit ist abhängig von der Metalldicke sowie den Ofeneinstellungen (Temperatur und Luftstrom).



Lagerstabilität

24 Monate/35°C
 Haltbarkeit des Materials bei Lagerung in geschlossenem Polyethylensack in kühler und trockener Umgebung.



Vorbehandlung

- Auf Aluminium, Stahl und galvanisiertem Stahl: Sowohl chemische als auch mechanische Vorbehandlungen sind für Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime geeignet. Die Vorbehandlung richtet sich nach der Art des Untergrundes sowie des zu erreichenden Korrosionsschutz.
- Die Eignung der Vorbehandlung muss vorab durch fachgerechte Prüfmethode vom Verarbeiter geprüft werden.
- Der Untergrund muss vor der Applikation mit ZF80027273020 gut gereinigt werden und die Oberfläche muss frei von Verunreinigungen wie Rost, Glühspan, Öl und Fett, alte Farbreste usw.
- Abhängig von der Porosität des Untergrundes ist es sinnvoll sein, das Substrat vor der Applikation bei einer Temperatur auszugasen, die 20°C oberhalb der Einbrenntemperatur des Decklacks liegt.



Verarbeitung

- Dieses Produkt darf nicht mit anderen Pulverlacken vermischt werden.
- Die Applikation kann sowohl manuell als auch mit der automatischen Pulverpistole erfolgen.
- Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime ist einfach zu applizieren mit einem hohen Auftragwirkungsgrad.
- Die Applikation der Schichtdicke ist abhängig von der Geometrie des Bauteils in Zusammenhang mit der geforderten Spezifikation. Es obliegt der Verantwortung des Verarbeiters in seiner Anlage die geforderte Schichtdicke auf dem Bauteil zu erzielen*. Optimale Ergebnisse werden mit Schichtdicken von 60-100 µm erreicht.
*Siehe auch die Verarbeitungshinweise "Best Practice for use of ZEROZINC 2-layer systems"
- Problemlos überlackierbar mit spezifizierten Alesta® Decklacken ohne Schleifen oder andere Vorbereitungen* (innerhalb 12 Stunden).
*Eine Reinigung der Oberfläche ist erforderlich wenn diese verschmutzt ist (Staub, Öl usw.)
- Alle anderen Anwendungen müssen vorab mittels einer Haftungsprüfung verifiziert werden.
- Pulverrückführung: bis zu 30%.



Kommentare

- Bestimmte Chemikalien oder hauseigene Reinigungsprodukte können zu Oberflächenveränderungen des Beschichtungsbildes führen. Wir empfehlen vor Anwendung diese zu testen.
- Bitte kontaktieren Sie uns bei speziellen Fragen.
- Wenn die Beschichtung zusätzlichen Prozessen unterworfen wird (wie Bedrucken, Etikettieren, Überlackieren, Kanten/Biegen, Kleben, Auftragen von Dichtungsmassen oder irgendeiner anderen Nachbehandlung), sollten vorab geeignete Tests durchgeführt werden, um die Anwendbarkeit zu bestätigen. Prototypen sollten unter Bedingungen hergestellt werden, die für den endgültigen Produktionsprozess repräsentativ sind.
- Beschichtete Teile sollten erst nach dem vollständigen Abkühlen mit geeigneten Materialien, die frei von Weichmachern sind, verpackt werden. Verpackte Teile sollten unter Dach gelagert werden, um die Bildung von Kondenswasser zu vermeiden (z. B. unter Kunststoffolie), was zu dauerhaften Flecken auf der Oberfläche der Beschichtung führen kann.



Sicherheit

Vor Verwendung das Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen.

Die hierin enthaltenen Informationen entsprechen unserem Kenntnisstand am Tag der Veröffentlichung. Wir behalten uns vor, die Informationen zu ändern, sofern neue Erkenntnisse und Erfahrungen erhältlich sind. Die hierin enthaltenen Daten entsprechen den gewöhnlichen Produkteigenschaften und beziehen sich ausschließlich auf das jeweilige Material; die Daten können unter Umständen nicht gelten, sofern die Materialien in Kombination mit anderen Materialien, Zutaten oder in anderen Prozessen genutzt werden, sofern nicht ausdrücklich anderweitig angegeben. Die Daten sind nicht gedacht, Spezifikationsgrenzen festzulegen oder als Grundlage für ein Design. Auch können Tests die vom Anwender durchzuführen sind, nicht ersetzt werden, um sich von der Eignung eines Material für einen bestimmten Zweck zu überzeugen. Da Axalta nicht alle Variationen des endgültigen Gebrauches berücksichtigen kann, übernimmt Axalta keine Gewährleistung und keine Haftung im Zusammenhang mit der Nutzung der Informationen. Diese Publikation stellt keine Lizenz von Patentrechten oder eine Empfehlung zur Verletzung von Patentrechten dar.

Copyright © 2019 Axalta Coating Systems, LLC und seine Tochtergesellschaften. Alle Rechte vorbehalten. Das Axalta Logo, Axalta™, Axalta Coating Systems™ und alle Produkte mit ® oder ™ sind gesetzlich geschützte Warenzeichen oder Warenzeichen von Axalta Coating Systems, LLC oder seiner Tochtergesellschaften. Axalta Warenzeichen dürfen nicht genutzt werden in Verbindung mit Produkten oder Services, welche nicht Axalta Produkte oder Services sind.