

TECHNISCHES MERKBLATT Nr. 082



Zinkofan

Abtönbar über **einZA mix**

I. Werkstoff

einZA Zinkofan ist eine Spezialbeschichtung für verzinkte Eisenteile, Zinkbleche, Aluminium und andere NE-Metalle.

Auch für Beton und Faserzement sowie Hart-PVC und duroplastische Kunststoffe geeignet. einZA Zinkofan ist Grund- und Schlussanstrich (Eintopf-System) und trocknet seidenmatt auf. Durch die „Rostschutz-aktiv“-Formel kann objektspezifisch auf eine zusätzliche Rostschutzgrundierung verzichtet werden.

einZA Zinkofan lässt sich sehr gut im Spritzauftrag verarbeiten, leicht rollen und auch streichen, trocknet sehr schnell und hat bei ausgezeichneter Haftung eine sehr gute Wetterbeständigkeit. einZA Zinkofan nicht mit anderen, z. B. lufttrocknenden Lacken und Farben, überstreichen.

Art des Werkstoffes	Pigmentierter, glimmerhaltiger Ein-Komponenten-Flüssigkunststoff.
Verwendungszweck	Oberflächenschutz (Eintopf-System) für metallische Untergründe wie Zink, verzinkten Stahl und Leichtmetalle. Auch geeignet für Eisen und Stahl nach vorheriger Rostschutzgrundierung, mineralische Untergründe wie Beton, Putz und Faserzement sowie für Hart-PVC, Kunststoffe (Duromere und Plastomere) und zur Neubeschichtung gut haftender Altanstriche.
Hinweis	einZA Zinkofan ist aufgrund seiner produktspezifischen Eigenschaften und der damit verbundenen Thermoplastizität nicht für mechanisch beanspruchte und druckbelastete Flächen geeignet.
Farbtöne	Weiß und Standard-Farbtöne nach Farbtonkarte sowie eine Vielzahl Farbtöne über das einZA-mix Farbmisch-System (einZA mix L Industrie mit den Basisfarben 2 und 3)
Glanzgrad	seidenmatt
Spezifisches Gewicht	ca. 1,20 - 1,30 g/cm ³ = 1.200 - 1.300 g/l
Bindemittelbasis	PVC-Acrylharz-Kombination
Pigmentbasis	Titandioxid, lichtechte Farbpigmente, Glimmer-Füllstoffe
Temperaturbeständig	bis ca. 60 °C
Verpackungsgrößen	10 l - 2,5 l - 750 ml

II. Eigenschaften und Verarbeitungshinweise

Deckkraft / Lichtbeständigkeit	sehr gut bei fach- und sachgerecht aufgetragenem 2-Schicht-Aufbau (mind. 100 µm Trockenschichtdicke)
Chemikalienbeständigkeit	Bitte beachten Sie hierzu die Hinweise für die Beschichtung von Blechdachflächen. beständig gegen viele Säuren, Laugen, Salzlösungen und Mineralöle
Verlauf / Scheuerbeständigkeit / Wetterbeständigkeit / Haftung / Elastizität / Schlagfestigkeit	erfüllt die Forderungen der DIN-Normen und die VOB-Bedingungen
Verträglichkeit	untereinander mischbar, unverträglich mit anderen Farben

bitte wenden!

Verdünnungsmittel	einza Universal-Nitroverdünnung
Streichen	unverdünnt leicht auflegen und mit vollem Pinsel flott und zügig verarbeiten, dabei unbedingt starkes Ausstreichen vermeiden
Rollen	unverdünnt
Spritzen (Hochdruck)	30 - 35 Sek. DIN 4 (20 °C)
Luftloses (airless) Spritzen	unverdünnt, geeignet für Kolben- und Membrangeräte (0,38 - 0,66 mm Düse)
Günstige Verarbeitungstemperatur	18 - 22 °C
Ergiebigkeit (je nach Untergrund und Auftragsverfahren)	für ca. 60 µm Trockenschichtdicke: ca. 180 g/m ² = 150 ml/m ² bzw. ca. 7 m ² /l für ca. 100 µm Trockenschichtdicke: ca. 320 g/m ² = 250 ml/m ² bzw. ca. 4 m ² /l
Trocknung (20 °C, 65 - 75 % rel. Luftfeuchtigkeit, 100 µm Nassfilm)	griffest nach ca. 2 - 3 Stunden

Bearbeitung

Überstreichbar	nach 4 - 5 Stunden
Überspritzbar	nach 2 - 3 Stunden
Lagerfähigkeit	bei geschlossenen Gebinden praktisch unbegrenzt
Reinigung der Werkzeuge	einza Universal-Nitroverdünnung

III. Anstrichaufbau bzw. Anwendungstechnik

A. Feuerverzinkter bzw. sendzimirverzinkter Stahl und Zinkblech

Vorarbeiten wie im BFS-Merkblatt Nr. 5 "Anstrich auf Zink und verzinktem Stahl"¹) beschrieben. Reinigen und entfetten mit verdünntem Salmiakgeist unter Zusatz von etwas Netzmittel, wie Pril o. ä., oder mit Phosphorsäure-Reinigungsmitteln. Mit Wasser gründlich nachwaschen. Weiße Beläge (Oxid- oder Salzsichten) auf der Oberfläche älterer Zinkflächen mechanisch mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Britt) entfernen. Bei größeren Flächen sind solche Schichten am sichersten durch leichtes Strahlen der Oberfläche zu entfernen

1. Eine dickschichtige Beschichtung mit einza Zinkofan aufbringen (250 ml/m²).
2. Bei aggressiver Beanspruchung ist eine zweite Beschichtung empfehlenswert.

B. Aluminium

Vorarbeiten wie im BFS-Merkblatt Nr. 6 "Anstriche auf Bauteile aus Aluminium"¹) beschrieben. Reinigen und entfetten mit einza Universal-Nitroverdünnung, Kaltreiniger oder phosphorsaurem Spezialreiniger. Korrosionsprodukte mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Britt) entfernen.

1. Eine dickschichtige Beschichtung mit einza Zinkofan aufbringen (250 ml/m²).
2. Bei aggressiver Beanspruchung ist eine zweite Beschichtung empfehlenswert.

C. Stahl und Eisen

1. Fachgerecht entrostet und reinigen.
2. Grundieren mit einza Lawirostal 2-K-Epoxi-Primer, einza All-Grund oder einza Rapid-Primer (außen 2 x). Gut durchtrocknen lassen (24 Std.).
3. 1 bis 2 Schlussbeschichtungen (je nach Beanspruchung) mit einza Zinkofan (mind. 250 ml/m²).

D. Beton und Faserzement

1. Evtl. vorhandene Schalölreste mit Wasser und Netzmittel, z. B. Pril, abwaschen und mit klarem Wasser nachwaschen.
2. Grundanstrich mit einza Zinkofan, 20 % verdünnt mit einza Universal-Nitroverdünnung.
3. 1 bis 2 Schlußbeschichtungen (je nach Beanspruchung) mit einza Zinkofan (mind. 250 ml/m²).
Frische Beton- und Zementuntergründe erst nach restloser Abbindung (ca. 6 - 8 Wochen) beschichten.
Alkalische Untergründe benötigen keine Fluatierung, da einza Zinkofan unverseifbar ist.

E. Hart-PVC (Dachrinnen, Fallrohre usw.)

1. Sorgfältig anschleifen, säubern.
2. Eine dickschichtige Beschichtung mit einza Zinkofan aufbringen (250 ml/m²).
3. Bei aggressiver Beanspruchung ist eine zweite Beschichtung empfehlenswert.

weiter Blatt 2, Seite 3

F. Beschichtung von stark UV-belasteten Blechdachflächen

1. Fach- und sachgerechte Vorbehandlung des Untergrundes
2. Grundanstrich mit einZA Zinkofan
3. Zwischenanstrich mit einZA Zinkofan
4. Schlussanstrich (Kopfversiegelung) mit einZA Flüssig-Kunststoff farblos

Die mit einZA Flüssig-Kunststoff farblos auszuführende „Kopfversiegelung“ auf den meist mit wenig Gefälle und somit fast horizontal gelegenen Blechdachflächen verhindert bei starker Sonnen- bzw. UV-Belastung und der dabei entstehenden Oberflächentemperatur (thermische Erhitzung) das „Hinausdiffundieren“ bzw. „Ausschwitzen“ der PVC- und Weichmacheranteile bei besonders intensiven Farbtönen und speziell bei Farbtönen mit einem relativ hohen Anteil an Eisenoxidpigmenten. Diese „legen“ sich sonst auf der Oberfläche fest und sind extrem feuchtigkeitsempfindlich, so dass nach relativ kurzer Zeit durch die chemische Reaktion mit dem Kondenswasser ein milchiges Verblässen der Anstrichoberfläche zu verzeichnen ist.

Die dadurch entstehende Glanzgraderhöhung von seidenglänzend auf halbgläzend/glänzend ist jedoch zu beachten.

G. Überholungsanstrich auf den vorgenannten Untergründen A - F

Haftfestigkeit des Altanstrichs durch Gitterschnitt prüfen, anschleifen und säubern.

Es empfiehlt sich, eine Probefläche anzulegen. Schadstellen ausbessern.

Eine dickschichtige Beschichtung mit einZA Zinkofan aufbringen (250 ml/m²).

Bei zweifelhaften Untergründen Altanstrich restlos entfernen und Erneuerungsanstrich, wie unter A - F beschrieben, durchführen.

H. Wichtige Hinweise

einZA Zinkofan ist aufgrund seiner produktspezifischen Eigenschaften sowie der als nicht blockfest einzustufenden Bindemittelkombinationen und der damit verbundenen Thermoplastizität nicht für mechanisch beanspruchte und druckbelastete Flächen geeignet. Hierfür empfehlen wir den Einsatz von 2-Komponenten-Werkstoffen wie z.B. einZA Lawidur 2-K-PU-Buntlack.

Anstrichfilme von einZA Zinkofan sind reversibel, d. h. das Aufbringen der 2. Beschichtung führt zu einem oberflächlichem Anlösen der 1. Beschichtung, daher sollte zu starke Druckbelastung bei der Überarbeitung vermieden werden.

Weich-PVC und Kontaktflächen zu PVC-Dichtungen nicht mit einZA Zinkofan beschichten.

Bei Fugendichtungsmassen Probeflächen anlegen.

einZA Zinkofan ist Grund und Schlussanstrich, nicht mit anderen z. B. lufttrocknenden Lacken und Farben überstreichen.

¹⁾ Herausgeber:

Bundesausschuß Farbe und Sachwertschutz
Vilbeler Landstraße 255
60388 Frankfurt/Main

IV. Sicherheitshinweise und Kennzeichnung

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung. Alle erforderlichen Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der (EG-) Verordnung Nr. 1272/2008 hinterlegt. Jederzeit abrufbar unter www.einZA.com oder anzufordern unter sdb@einZA.com.

Kennzeichnungshinweise auf den Gebindeetiketten sind zu beachten !

VOC-Gehalt nach Anhang II der VOC-Richtlinie 2004/42/EG

VOC Grenzwert Anhang II A (Unterkategorie i)

Lb: max. 500 g/l nach Stufe II (2010)

VOC-Gehalt von einZA (mix) Zinkofan-Dickschicht: <500 g/l

Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ausgabe 03/2021; damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.