



WEICON[®]



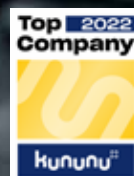
WEICON

20 JAHRE ZINKFLAKE-TECHNOLOGIE

DIE NEUE GENERATION FÜR EINEN
EXZELLENTEN KORROSIONSSCHUTZ

www.weicon.de

V 1.26



Management System
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

www.tuv.com
ID 9108636595

WEICON ZINK-SPRAYS

Überzeugende Lösungen zum Schutz von Oberflächen vor Korrosion

Er zerfrisst, zersetzt und zerstört gnadenlos. Er macht keinen Halt vor Stahlgiganten wie Schiffen und Brücken und erst recht nicht vor einem Gartenzaun zu Hause. Die Rede ist vom **Rost! Dem ewigen Feind des Metalls!** Doch auch wenn der Kampf aussichtslos scheint, gibt es Mittel und Wege, den Eisenfresser in Schach zu halten!

Wie kann man Rost vorbeugen?

WEICON bietet dafür eine ganze Reihe von Lösungen, wie die WEICON Zink-Sprays! Oberflächenschutz und Korrosionsschutz auf der Basis von hochreinen Metallpigmenten und synthetischen Harzen.

20 Jahre Zinkflake-Technologie

Vor 20 Jahren haben wir die Rezepturen unserer Zink-Sprays auf eine neue Ebene im Bereich der sprühbaren Korrosionsschutzgrundierung gebracht – mit der Zinkflake-Technologie!

Bis dahin galt: Je höher der Zinkanteil in einer Beschichtung, desto besser der Korrosionsschutz. Kugelförmige Pigmente und eine vergleichsweise hohe Schichtstärke waren dafür die Basis.

Im Gegensatz zu diesen Pigmenten bieten Zinkflakes einen deutlich höheren Schutz für beschichtete Flächen. Sie besitzen eine große spezifische Oberfläche und erzeugen dadurch eine besonders starke Barrierewirkung (Schindeleffekt). Selbst wenn sich die Partikel gegeneinander verschieben, bleiben Kontakt, Leitfähigkeit und damit der kathodische Korrosionsschutz erhalten – weil die Pigmente flächig dicht aufeinanderliegen. Mit Zinkflakes beschichtete Oberflächen sind deutlich beständiger gegenüber Umwelteinflüssen: Wasser und Feuchtigkeit dringen schwerer ein, da die Flakes eine stark hydrophobe (wasserabweisende) Oberfläche haben. Die Flakes machen Oberflächen glatter und in sich stabiler, was eine bessere Grundlage für anspruchsvolle Decklackierungen darstellt.

Beim WEICON Zink-Spray kommt eine Kombination aus Zink- und Alufakes mit besonders hohem Reinheitsgrad (99,9 %) zum Einsatz. Die Flakes bieten einen langanhaltenden Korrosionsschutz, der auch einem Salzsprühnebeltest nach DIN 53167 und DIN 50021 von über 1050 Stunden (WEICON Zink-Spray) standhält.



WhatsApp-Service



Flake- statt kugelförmige Metallpigmente

ZINK-SPRAYS

Korrosionsschutzgrundierungen auf der Basis von Zinkflakes ermöglichen einen deutlich besseren Korrosionsschutz als dies mit kugelförmigem Zinkstaub möglich war.

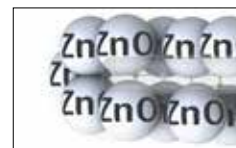
Vorteile von Zinkflakes sind:

- ▶ große Oberflächengeometrie und Überlappung
- ▶ hohe Barrierewirkung (Schindeleffekt) und lange Diffusionswege
- ▶ beim Verschieben der Teilchen bleiben der Kontakt, die Leitfähigkeit und der kathodische Korrosionsschutz erhalten
- ▶ stark hydrophobe (wasserabweisende), glattere Oberfläche
- ▶ höhere Beständigkeit gegen Umwelteinflüsse, Feuchtigkeit und Wasser
- ▶ flächig dicht aufeinanderliegende Pigmente verbessern die Schweißbarkeit
- ▶ einfachere Verarbeitung durch geringeres Absetzverhalten
- ▶ besonders hoher Reinheitsgrad von 99,9 %
- ▶ heller Farbton ähnlich einer frischen (WEICON Zink-Spray speziell hell, Zink-Alu-Spray) oder leicht angewitterten Feuerverzinkung (WEICON Zink-Spray)

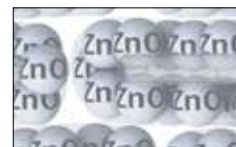
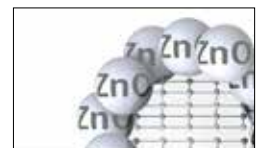
Bildung von Zinkoxid



Sauerstoff und Feuchtigkeit starten die Oxidation.



Bildung von Zinkoxid auf der Pigmentoberfläche



Starke Volumenzunahme und Zusammenschluss der Zinkpigmente.



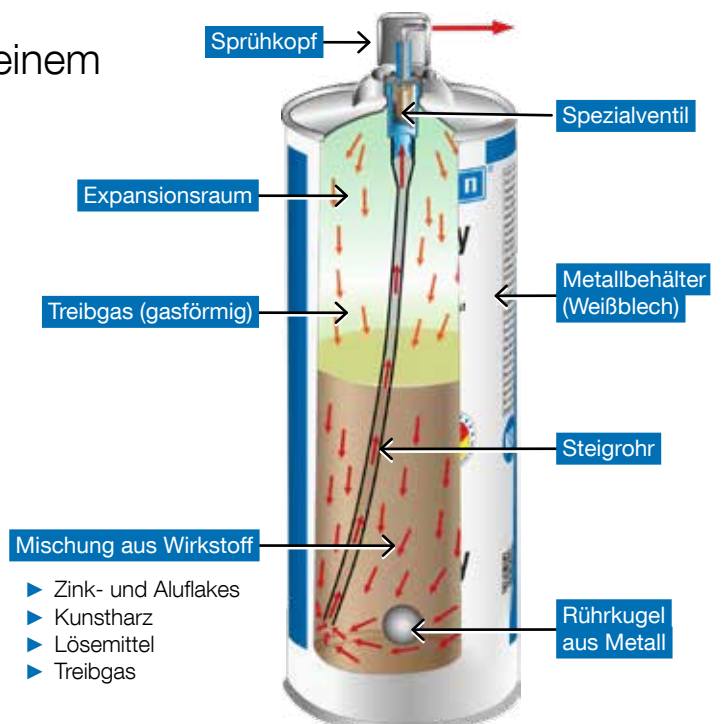
Diffusionswege durch die Zinkschicht.

Verpackung und Verarbeitungsgerät in einem

DIE SPRAYDOSE

Ein **SYSTEM**, das zusammenpasst!

- ✓ **saubere Auswahl von Rohstoffen**
- ✓ **qualitativ hochwertige Wirkstoffe**
 - ▶ Wirkstoffgemisch aus hochreinen Metallpigmenten
 - ▶ Harz, Additive und Lösemittel
 - ▶ Treibmittel (Dimethylether, Propan/Butan)
 - ▶ geringe Sedimentation und leichtere Verarbeitung
- ✓ **professionelles Dosenequipment**
 - ▶ Weißblechdose mit bis zu 15 bar Druckfestigkeit
 - ▶ VPH Spezialventile – kein Überkopfsprühen nötig
 - ▶ Sprühkopf mit 10° kegelförmigem Austritt
- ✓ **Perfektion beim Abfüllen**
 - ▶ modernste Abfüllmaschinen
 - ▶ 100 % Qualitätskontrolle durch Einzelprüfung jeder Dose



Metallsprays

KATHODISCHER KORROSIONSSCHUTZ

- ▶ WEICON Zink-Sprays basieren auf hochreinen Zink- und Aluminiumpigmenten in Plättchenform (Flakes) und leisten so einen aktiven und passiven Korrosionsschutz
- ▶ bieten neben dem kathodischen Korrosionsschutz auch eine gute Barrierschutzwirkung
- ▶ durch den Metallkontakt und den Einfluss von Feuchtigkeit und Sauerstoff beginnt der Wirkstoff zu verzementieren (Hydrozinkitbildung)
- ▶ um jedes Zinkpigment bildet sich eine Oxid- bzw. Hydroxidschicht, wodurch sich das Volumen der Zinkstaubflakes im µm-Bereich stark vergrößert und eine feste Verbindung erreicht wird
- ▶ bei Verletzung der Oberflächenbeschichtung (max. 1 mm) bis auf das blanke Metall, wird die Schutzwirkung durch die Freilegung der Zinkpigmente erneut aktiviert



Zink-Spray

langanhaltender kathodischer Korrosionsschutz | überlackierbar | >1050 Stunden Salzsprühnebeltest gemäß DIN EN ISO 9227 | NSF-Zulassung

WEICON Zink-Spray ist TÜV-geprüft und verleiht dauerhaft allen Metalloberflächen einen kathodischen Korrosionsschutz. Es bildet eine schnell trocknende, festhaftende Schutzschicht aus mikrofeinen Zinkflakes.

Im Salzsprühnebeltest gemäß DIN EN ISO 9227 zeigten Metallteile, die mit WEICON Zink-Spray beschichtet wurden, auch nach mehr als 1.050 Stunden keinerlei Korrosion.

Die Zinkflakes bilden eine widerstandsfähige Schutzschicht auch gegen extreme Witterungs- und Umwelteinflüsse.

Dadurch erfüllt WEICON Zink-Spray höhere Anforderungen als in der DIN EN ISO 1461 gefordert. Es kann als hochwertige Rostschutzgrundierung, zum Beschichten von Schweiß- und Bohrstellen, als leitende Zwischenschicht beim Punktschweißen und überall dort, wo Metall vor Korrosion geschützt werden muss, eingesetzt werden.

▶ 400 ml
10000016



Zink-Spray spezial hell

langanhaltender kathodischer Korrosionsschutz | im Farbton an frische Feuerverzinkung angeglichen | NSF-Zulassung

WEICON Zink-Spray spezial hell ist TÜV-geprüft, verleiht dauerhaft allen Metalloberflächen einen kathodischen Korrosionsschutz und hat einen hellen Farbton, der der Farbe einer Feuerverzinkung angeglichen ist.

Im Salzsprühnebeltest gemäß DIN EN ISO 9227 zeigten Metallteile, die mit Zink-Spray spezial hell beschichtet wurden, auch nach mehr als 550 Stunden keinerlei Korrosion.

Die Zinkflakes bilden eine widerstandsfähige Schutzschicht auch gegen extreme Witterungs- und Umwelteinflüsse.

Zink-Spray spezial hell kann als hochwertige Rostschutzgrundierung, zum Beschichten von Schweiß- und Bohrstellen, als leitende Zwischenschicht beim Punktschweißen und überall dort, wo Metall vor Korrosion geschützt werden muss, eingesetzt werden.

▶ 400 ml
10000047



Zink-Alu-Spray

bevorzugt zum Ausbessern beschädigter Verzinkungen | im Farbton an frische Feuerverzinkung angeglichen

WEICON Zink-Alu-Spray schützt dauerhaft alle Metalloberflächen gegen Rost und Korrosion. Es bildet eine schnelltrocknende, festhaftende Schutzschicht und ist beständig gegen viele Chemikalien.

Im Salzsprühnebeltest gemäß DIN EN ISO 9227 zeigten Metallteile, die mit WEICON Zink-Alu-Spray beschichtet wurden, auch nach mehr als 450 Stunden keinerlei Korrosion.

Es kann zum Ausbessern beschädigter Verzinkungen im angeglichenen Farbton und zum Beschichten von Schweiß- und Bohrstellen eingesetzt werden.

► 400 ml
10000048



Galva-Spray

langanhaltender kathodischer Korrosionsschutz | im Farbton an frische Feuerverzinkung angeglichen

WEICON Galva-Spray dient als dauerhafte Schutzschicht für alle Metalloberflächen. Es schützt Metalle gegen Rost und Korrosion und ist schnelltrocknend und festhaftend. Das Spray ist salz- und süßwasserbeständig und temperaturbeständig bis ca. +300 °C (+572 °F).

Im Salzsprühnebeltest gemäß DIN EN ISO 9227 zeigten Metallteile, die mit Galva-Spray beschichtet wurden, auch nach mehr als 450 Stunden keinerlei Korrosion.

Das Spray dient zur Ausbesserung beschädigter Verzinkungen im angeglichenen Farbton, als hochwertige Rostschutzgrundierung, beispielsweise bei Lackierungen an Karosserien, zur Beschichtung von Schweiß- und Bohrstellen und als leitende Zwischenschicht beim Punktschweißen.

► 400 ml
10040054



Weitere Produkte
für den Schutz vor Korrosion



Qualitätsprüfung

SALZSPRÜHNEBELTEST

DIN EN ISO 9227



WEICON Zink-Spray
>1.050 Stunden

Korrosionsbelastung bis C5-I mittel,
C4 lang



WEICON Zink-Spray
spezial hell
>550 Stunden

Korrosionsbelastung C4 mittel,
C3 lang



WEICON Zink-Alu-Spray
>450 Stunden

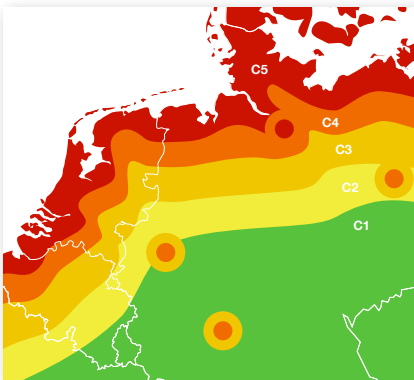
Korrosionsbelastung C4 mittel,
C3 lang

DIN EN ISO 9227 beschreibt ein Verfahren, mit dem vergleichend geprüft werden kann, ob die Qualität eines metallischen Werkstoffes, mit oder ohne Korrosionsschutz, beibehalten wird. In den Tests gemäß der Norm kommen auch Salzsprühnebeltests zum Einsatz. Diese Versuche sind generell geeignet als Korrosionsschutzprüfungen zur Feststellung von Schwachstellen, Poren und Schäden in organischen Beschichtungen und anorganischen Überzügen. Unsere drei Sprays konnten in den Salzsprühnebeltests beim Institut für Korrosionsschutz Dresden GmbH die bisherigen sehr guten Werte bestätigen.



Salzsprühnebeltest und Korrosionsschutzklassen

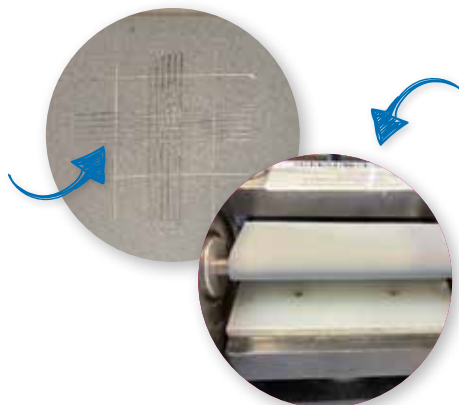
Wie lange die Oberflächenbeschichtung die Bauteile schützt und welche Schichtdicke sie dafür mitbringen muss, ist in der DIN EN ISO 12944 festgehalten. Die dort definierten Schutzdauerklassen verstehen sich als Richtwerte – sie sind nicht gleichbedeutend mit einer Garantie oder gar Gewährleistungszeit.



Korrosivitäts-kategorie/ Korrosionsbelastung	Korrosivität	Korrosivitäts-schutzdauer (Klasse)	Schutz-dauer	Sollschicht-dicke	Salzsprüh-nebel Einwirkzeit	Beispiele typischer Umgebungen
C1 unbedeutend	sehr gering	kurz	2-5 Jahre	70 µm	-	nur Innenräume
	wenig aggressiv	mittel	5-10 Jahre	70 µm	-	
	innen	lang	>15 Jahre	70 µm	-	
C2 gering	gering	kurz	2-5 Jahre	80 µm	-	gering verunreinigte Atmosphäre, trockenes Klima
	mäßig aggressiv	mittel	5-10 Jahre	120 µm	-	
	außen/innen	lang	>15 Jahre	160 µm	-	
C3 mäßig	mäßig	kurz	2-5 Jahre	120 µm	120 h	Stadt- und Industriatmosphäre, gemäßigtes Klima
	wenig aggressiv	mittel	5-10 Jahre	160 µm	240 h	
	außen/innen	lang	>15 Jahre	200 µm	480 h	
C4 stark	hoch	kurz	2-5 Jahre	160 µm	240 h	Industrie- und Küstenatmosphäre mit mäßiger Salzbelastung
	mäßig aggressiv	mittel	5-10 Jahre	200 µm	480 h	
	außen/innen	lang	>15 Jahre	240-280 µm	720 h	
C5-I sehr stark (Industrie)	sehr hoch	kurz	2-5 Jahre	200 µm	480 h	aggressive Industriatmosphäre mit hoher Luftfeuchtigkeit
	aggressiv	mittel	5-10 Jahre	240-280 µm	720 h	
	außen/innen	lang	>15 Jahre	320 µm	1440 h	
C5-M sehr stark (Offshore)	sehr hoch	kurz	2-5 Jahre	200 µm	480 h	Küsten- und Offshorebereich mit hoher Salzbelastung
	maritim	mittel	5-10 Jahre	240-280 µm	720 h	
	außen/innen	lang	>15 Jahre	320 µm	1440 h	

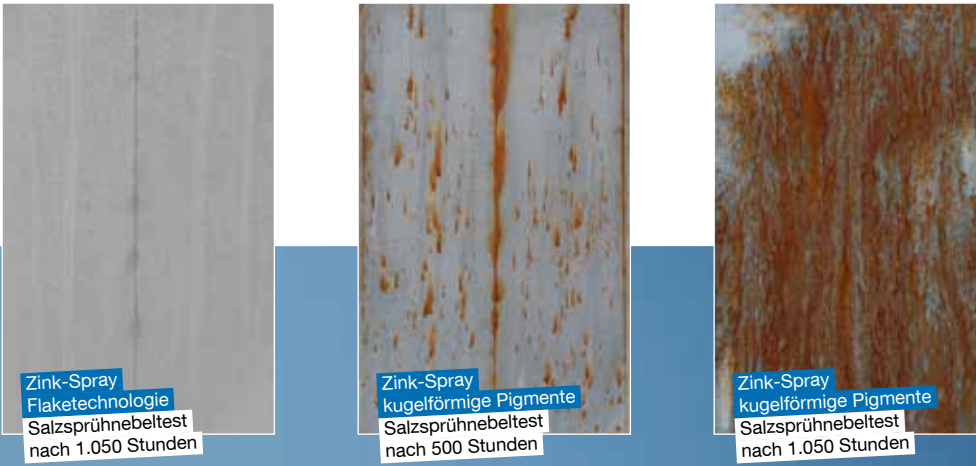
GITTERSCHNITT PRÜFUNG DIN EN ISO 2409

In beschichtete Bleche werden mit einem Schneidgerät (6 Stahlklingen) über Kreuz Gittermuster eingeschnitten.







DORNBIEGEVERSUCH DIN EN ISO 1519

Die Widerstandsfähigkeit der Beschichtung wird gegen Rissbildung und/oder Ablösen von einem Blech festgestellt, wenn dieses unter Normbedingungen um einen zylindrischen Dorn (5 mm) gebogen wird.



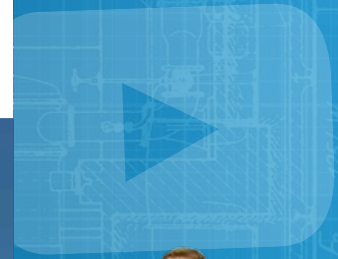
Technische Daten

	Zink-Spray 	Zink-Spray spezial hell 	Zink-Alu-Spray	Galva-Spray
NSF-Zertifikat			-	-
Farbton	an leicht angewitterte Feuerverzinkung angeglichen	an frische Feuerverzinkung angeglichen	an frische Feuerverzinkung angeglichen	an frische Feuerverzinkung angeglichen
Einsatzbereich	innen und außen	innen und außen	innen und außen	innen und außen
Bindemittel	Styrolalkyd	modifiziertes Alkydharz	Acrylatharz	Acrylatharz
Pigment	plättchenförmige Zink- und Aluminiumpigmente	plättchenförmige Zink- und Aluminiumpigmente	Zink- und Aluminiumpigmente	Zink- und Aluminiumpigmente
Pigmentreinheit	ca. 99,9 Zn / ca. 99,9 % Al	ca. 99,9 Zn / ca. 99,5 % Al	ca. 99,5 % Al / ca. 94,0 % Zn	ca. 99,5 % Al / ca. 94,0 % Zn
Metallanteil im Trockenfilm	ca. 70 %	ca. 70 %	ca. 51 %	ca. 51 %
Doseninhalt	400 ml	400 ml	400 ml	400 ml
Spezifisches Gewicht g/cm ³	1,1 - 1,3	1,0 - 1,2	0,90 - 1,0	0,90 - 1,0
Empfohlene Grundierung	nicht erforderlich	Zink-Spray	Zink-Spray	Zink-Spray
Verarbeitungstemperatur*1	von +5 °C (+41 °F) bis +35 °C (+95 °F), optimale Verarbeitungstemperatur von +18 °C (+64 °F) bis +25 °C (+77 °F)	von +5 °C (+41 °F) bis +35 °C (+95 °F), optimale Verarbeitungstemperatur von +18 °C (+64 °F) bis +25 °C (+77 °F)	von +5 °C (+41 °F) bis +35 °C (+95 °F), optimale Verarbeitungstemperatur von +18 °C (+64 °F) bis +25 °C (+77 °F)	von +5 °C (+41 °F) bis +35 °C (+95 °F), optimale Verarbeitungstemperatur von +18 °C (+64 °F) bis +25 °C (+77 °F)
Verbrauch bei 1,5 Kreuzgang*2	ca. 150 ml/m ²	ca. 150 ml/m ²	ca. 150 ml/m ²	ca. 150 ml/m ²
Schichtdicke bei 1,5 Kreuzgang*2	ca. 30 - 50 µm	ca. 20 - 40 µm	ca. 20 - 40 µm	ca. 20 - 40 µm
Trocknungszeit*2	staubtrocken	ca. 15 Minuten	ca. 15 Minuten	ca. 15 Minuten
	durchgehärtet	10-12 Stunden	10-12 Stunden	10-12 Stunden
	überlackierbar	ca. 24 Stunden	ca. 24 Stunden	ca. 12 Stunden
Abriebfest:	abriebfest	abriebfest	abriebfest	abriebfest
Gitterschnitt (DIN 53151/ISO 2409)	Gitterschnittkennwert GT 0	Gitterschnittkennwert GT 0 bis GT 1	Gitterschnittkennwert GT 0 bis GT 1	Gitterschnittkennwert GT 0 bis GT 1
Salzsprühnebeltest (DIN EN ISO 9227)	>1.050 Stunden	>550 Stunden	>450 Stunden	>450 Stunden
Dornbiegeversuch (DIN EN ISO 1519)	keine Haarrissbildung	keine Haarrissbildung	keine Haarrissbildung	keine Haarrissbildung
Decklackierung	nicht erforderlich	nicht erforderlich	nicht erforderlich	nicht erforderlich
Temperaturbeständigkeit nach vollständiger Durchhärtung:	von -50 °C (-58 °F) bis +500 °C (+932 °F)	von -50 °C (-58 °F) bis +300 °C (+572 °F)	von -50 °C (-58 °F) bis +300 °C (+572 °F)	von -50 °C (-58 °F) bis +300 °C (+572 °F)
Lagerstabilität*3	24 Monate	24 Monate	24 Monate	24 Monate

*1 Spraydosen vor der Verarbeitung bei niedrigeren Temperaturen unter +10 °C (+50 °F) auf Raumtemperatur +20 °C (+68 °F) erwärmen.

*2 +20 °C (+68 °F) Temperatur der Dose sowie der Oberfläche und 50 % relative Luftfeuchtigkeit.

*3 Bei konstanter Raumtemperatur und trockener Lagerung. Dies gilt für verschlossene Originalgebände, die keiner direkten bzw. indirekten Sonneneinstrahlung ausgesetzt sind.



Schutz aus der Dose
Oberflächen mit Sprays schützen



LIKE



**WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters)**

Königsberger Str. 255 · DE-48157 Münster
P.O. Box 84 60 · DE-48045 Münster
Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
WhatsApp + 49 (0) 251 9322 393
info@weicon.de

WEICON Middle East L.L.C.

Jebel Ali Ind Area 1
P.O. Box 118 216 · Dubai
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Inc.

20 Steckle Place · Unit 20
Kitchener · Ontario N2E 2C3 · Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.

Orhan Gazi Mahallesi 16. Yol Sokak No: 6
34538 Hadimköy-Esenyurt · Istanbul
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

WEICON Romania SRL

Str. Podului Nr. 1
547176 Budiu Mic (Targu Mures) · Romania
phone +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON SA (Pty) Ltd

Unit No. D1 · Enterprise Village
Capricorn Drive · Capricorn Park
Muizenberg 7945 (Cape Town) · South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON South East Asia Pte Ltd

7 Soon Lee Street
#01-11 iSPACE · Singapore 627608
phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Czech Republic s.r.o.

Teplická 305
CZ-417 61 Teplice-Bystřany
Česká republika
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON Ibérica S.L.

Av. del Camino de lo Cortao, 30
nave 22, San Sebastián de los Reyes
28703 Madrid · Spain
phone +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.L.

Via Gelasio Adamoli, 35
16141 Genova · Italy
phone +39 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON Colombia S.A.S

Calle 19, 43b-64
Medellín · Colombia
phone +57 310 837 37 99
info@weicon.co

WEICON Australia Pty Ltd

Lot 9 · Unit 3, 55-65 Christensen Road
Stapylton · QLD 4207 · Australia
phone +61 (0) 452 553 384
info@weicon.com.au

www.weicon.com



**20 Jahre
Zinkflake-
Technologie**

Art.-No. 10106731

Ihr Fachhändler:

Alle in diesem Prospekt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsangeboten und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.