



WEICON

OBERFLÄCHEN- UND KORROSIONSSCHUTZ

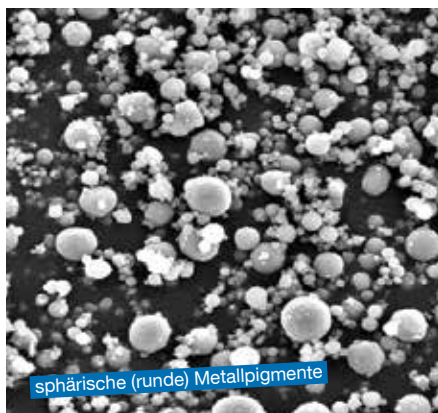


METALLPIGMENT-BESCHICHTUNGEN

Metallpigmentierte Beschichtungen werden als Korrosionsschutz für metallische Oberflächen eingesetzt. Darüber hinaus ergeben Zink-, Aluminium- oder Edelstahlpigmente einen individuellen Farbton, mit dem Rahmen, Tore, Türen, Geländer, Masten, Pfosten und andere Konstruktionen oder Maschinenteile perfekt ausgebessert oder beschichtet werden können.

Anders als bei Dispersionsfarben oder Lacken, bei denen der Farbton das wichtigste Auswahlkriterium ist, steht bei metallpigmentierten Beschichtungen der Korrosionsschutz an erster Stelle. Mit **WEICON Metallpigment-Beschichtungen** werden beide Bereiche abgedeckt: effektiver Korrosionsschutz und perfekte Optik für metallische Oberflächen.

Den außergewöhnlichen Korrosionsschutz erzielen WEICON Metallpigment-Beschichtungen mit zwei unterschiedlichen Technologien. **WEICON Zinkstaubfarbe** verwendet sphärische (runde) Metallpigmente in hoher Konzentration und Reinheit. Der hohe Zinkanteil in der Beschichtung sorgt für einen effizienten kathodischen Korrosionsschutz. Wird die Oberfläche beschädigt, reagieren die Zinkmoleküle mit der Feuchtigkeit der Luft und bilden Zinkoxidmoleküle, die das zugrunde liegende Material vor Korrosion schützen.



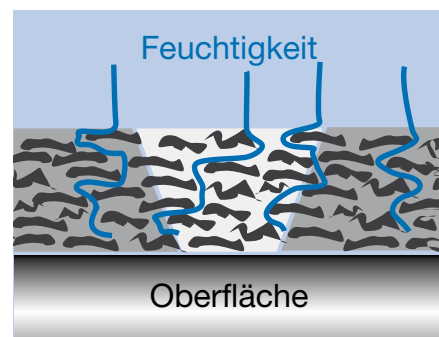
sphärische (runde) Metallpigmente

Bei **WEICON Zinkausbesserung** und **Aluminiumfarbe** lagern sich plättchenförmige Metallpigmente (Flakes) parallel zur Oberfläche in mehreren, räumlich versetzten Schichten auf dem Untergrund ab (Schindeleffekt). Dadurch wird die Oberfläche länger vor eindringender Feuchtigkeit geschützt (siehe Grafik). In Verbindung mit der gleichzeitigen elektrochemischen Wirkung wird ein optimaler Korrosionsschutz erreicht.

WEICON Metallpigment-Beschichtungen wirken durch die genau aufeinander abgestimmte Zusammensetzung aus Pigmentanteilen, Additiven, Binde- und Lösemitteln. Die individuelle Mischung dieser Inhaltsstoffe bestimmt nicht nur den Grad der Korrosionsbeständigkeit oder das optische Erscheinungsbild der Oberfläche, sondern auch Eigenschaften wie Flexibilität oder Härte der Beschichtung.



Zinkflakes



Die wesentlichen Eigenschaften der WEICON Metallpigment-Beschichtungen

- ▶ hohe Korrosionsschutz-Wirkung bei geringer Schichtstärke
- ▶ sehr gute Haftung und große innere Festigkeit
- ▶ glatte Oberflächenstruktur und gute Überlackierbarkeit
- ▶ auf die Verwendung von Füllern vor dem Überlackieren (z. B. Zinkstaubfarbe) kann oft verzichtet werden
- ▶ geringe Porosität bzw. Permeabilität (Schwitzwasserbeständigkeit)
- ▶ brillante Optik bei allen Flake-basierten Beschichtungen



ZINKSTAUBFARBE

effizienter, kathodischer Korrosionsschutz

WEICON Zinkstaubfarbe ist eine Beschichtung, mit der metallische Untergründe aktiv vor Korrosion geschützt werden.

Die Zinkstaubfarbe enthält sphärische (runde) Metallpigmente in hoher Konzentration und Reinheit. Der hohe Zinkanteil in der Beschichtung sorgt für einen effizienten kathodischen Korrosionsschutz.

Wird die Oberfläche beschädigt, reagieren die Zinkmoleküle mit der Feuchtigkeit der Luft und bilden Zinkoxidmoleküle, die das zugrunde liegende Material vor Korrosion schützen.

Anwendungsgebiete:

- ▶ hochwertige Rostschutzgrundierung z. B. für Lackierungen an Karosserien
- ▶ zum Nachbessern verzinkter Teile
- ▶ zum Schutz von Bohr-, Schweiß- und Schnittstellen
- ▶ überall dort, wo Metall vor Korrosion geschützt werden muss

▶ 375 ml ▶ 750 ml ▶ 2,5 L
10000322 10000321 10000403

ZINKAUSBESSERUNG

Ausbesserung für verzinkte Oberflächen im Farbton Feuerverzinkungen angeglichen

WEICON Zinkausbesserung ist ein aktiver Korrosionsschutz für alle metallischen Oberflächen, der im Farbton der Feuerverzinkung angeglichen ist.

Bei der Zinkausbesserung lagern sich plättchenförmige Metallpigmente (Flakes) parallel zur Oberfläche in mehreren, räumlich versetzten Schichten auf dem Untergrund ab (Schindeleffekt).

Dadurch wird die Oberfläche länger vor eindringender Feuchtigkeit geschützt. In Verbindung mit der gleichzeitigen elektrochemischen Wirkung wird ein optimaler Korrosionsschutz erreicht.

Anwendungsgebiete:

- ▶ Beseitigen von Fehl- und Schadstellen, die durch Bohren, Schweißen, Schneiden, Schleifen oder Fräsen entstehen
- ▶ Ausbessern beschädigter Verzinkungen im Anhängerbau und an LKW-Aufbauten
- ▶ überall dort, wo verzinkte Oberflächen vor Rost und Korrosion geschützt werden müssen

▶ 375 ml ▶ 750 ml ▶ 2,5 L
10000327 10000328 10000404

ALUMINIUMFARBE

effektiv | abriebfest

WEICON Aluminiumfarbe ist auf allen metallischen Oberflächen universell einsetzbar. Sie bietet guten Korrosionsschutz und wird auch zur optischen Aufwertung von Bauteilen verwendet.

Aluminiumpigmente bilden beim Kontakt mit Feuchtigkeit eine dichte, nahezu undurchlässige Oxidschicht auf der Oberfläche. Diese passivierende Schicht kann bis zu 0,05 µm dick werden und verhindert das weitere Eindringen von Feuchtigkeit in die Beschichtung. Die Oberfläche des Werkstücks wird so effektiv vor Korrosion geschützt.

Anwendungsgebiete:

- ▶ Metallkonstruktionen
- ▶ Türen, Tore, Geländer, Ziergitter
- ▶ Gartengeräte, Behälter
- ▶ Fahrzeuge, Felgen

▶ 375 ml ▶ 750 ml
10027113 10012085



TECHNISCHE DATEN

	Zinkstaubfarbe	Zinkausbesserung	Aluminiumfarbe
Farbton / Glanzgrad:	Zinkgrau / matt	an frische Feuerverzinkung angeglichen	Aluminium / metallisch glänzend
Bindemittel:	Epoxidharzester	Alkydharz	Alkydkombination
Pigment:	Zinkpigmente (D50 4 µm)	Zink- und Aluminiumpigmente (D50 25 µm)	Aluminiumpigmente (D50 16 µm)
Pigmentreinheit:	ca. 98,5 %	ca. AL 99,5 % und ZN 99,9 %	ca. 99,5 %
Spezifisches Gewicht:	2,00 g/cm³	1,25 g/cm³	1,00 g/cm³
Metallanteil im Trockenfilm:	ca. 60,5 %	ca. 58,5 %	ca. 32,0 %
Viskosität* (DIN EN ISO 2431) / Konsistenz:	ca. 70 s 4 mm / streichfähig	ca. 70 s 4 mm / streichfähig	ca. 120 s 4 mm / streichfähig
Verarbeitungstemperatur:	+18 °C bis +30 °C (+64 °C bis +86 °F)	+18 °C bis +30 °C (+64 °C bis +86 °F)	+18 °C bis +30 °C (+64 °C bis +86 °F)
Verbrauch:	ca. 120 ml/m²	ca. 120 ml/m²	ca. 150 ml/m²
Spritzkonsistenz:	10 - 20 % Universalverdünnung	10 - 20 % Universalverdünnung	10 - 20 % Universalverdünnung
Trocknungszeit (staubtrocken):	30 Minuten	60 Minuten	60 Minuten
Durchgehärtet*:	12 Stunden	12 Stunden	12 Stunden
Überlackierbar / überspachtelbar*:	12 Stunden	12 Stunden	12 Stunden
Endhärte*:	48 Stunden	48 Stunden	48 Stunden
Mindestschichtstärke (ISO 2409):	50 µm	30 µm	20 µm
Gitterschnitt (DIN 53151/ISO 2409):	Kennwert GT 0 bis GT 1	Kennwert GT 0 bis GT 1	Kennwert GT 0 bis GT 1
Salzsprühnebeltest (DIN EN ISO 9227)	400 Stunden	200 Stunden	100 Stunden
Dornbiegeversuch, Dorn 5 mm (DIN EN ISO 1519):	keine Haarrissbildung	keine Haarrissbildung	keine Haarrissbildung
Temperaturbeständigkeit nach Erreichen der Endhärte:	ca. +400 °C (+752 °F)	ca. +240 °C (+464 °F)	ca. +300 °C (+572 °F) (ab +100 °C/+212 °F leichte Verfärbungen möglich)
Grundierung:	nicht erforderlich	nicht erforderlich	WEICON Zinkausbesserung/ Zinkstaubfarbe
Lagerstabilität**:	12 Monate	12 Monate	12 Monate
Lieferformen:	375 ml und 750 ml Dose, 2,5 L Eimer	375 ml und 750 ml Dose, 2,5 L Eimer	375 ml und 750 ml Dose
Einstufung gemäß Richtlinie 2004/42 EG Kategorie „A/i“ einkomponenten Speziallacke:	< 500 g/l VOC	< 500 g/l VOC	< 500 g/l VOC

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

** Bei konstanter Raumtemperatur und trockener Lagerung. Diese gilt für geschlossene Originalabbinde, die keiner direkten bzw. indirekten Sonneneinstrahlung ausgesetzt sind.