

TECHNISCHES MERKBLATT Nr. 082 a



# Zinkofan Eisenglimmer

Abtönbar über **einZA mix**

## I. Werkstoff

einZA Zinkofan-Eisenglimmer ist eine Spezialbeschichtung für verzinkte Eisenteile, Zinkbleche, Aluminium und andere NE-Metalle und weist durch die Schuppenstruktur des Eisenglimmers eine besonders hohe Widerstandsfähigkeit und lange Lebensdauer auf. Auch für Beton und Faserzement sowie Hart-PVC und duroplastische Kunststoffe geeignet. einZA Zinkofan-Eisenglimmer ist Grund- und Schlussanstrich (Eintopf-System) und trocknet seidenmatt auf. einZA Zinkofan-Eisenglimmer 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-Eisenglimmer 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 sowie für Hart-PVC, Kunststoffe (Duromere und Plastomere) und zur Neubeschichtung gut haftender Altanstriche.	
Hinweis	einZA Zinkofan-Eisenglimmer ist aufgrund seiner produktspezifischen Eigenschaften und der damit verbundenen Thermoplastizität nicht für mechanisch beanspruchte und druckbelastete Flächen geeignet.	
Farbtöne	graualuminium (78-209) und anthrazit (78-210), außerdem lieferbar in allen Farbtönen der Bundesbahn-Eisenglimmerfarben nach der TL 918 300, Blatt 101 Abtönbar über einZA mix L Industrie mit dem Basisfarbton EG (DB 702)	
Glanzgrad	seidenmatt	
Spezifisches Gewicht	ca. 1,25 = 1.250 g/l	
Bindemittelbasis	PVC-Acrylharz-Kombination	
Pigmentbasis	Eisenglimmer, Titandioxid, lichtechte Farbpigmente, Glimmer-Füllstoffe.	
Temperaturbeständig	bis ca. 60 °C	
Verpackungsgrößen	Standard:	2,5 l - 750 ml
	einZA-mix:	10 l - 3 l - 1 l

## II. Eigenschaften und Verarbeitungshinweise

Deckkraft / Verlauf / Lichtbeständigkeit	sehr gut
Chemikalienbeständigkeit	beständig gegen viele Säuren, Laugen, Salzlösungen und Mineralöle
Scheuerbeständigkeit / Wetterbeständigkeit / Haftung / Elastizität / Schlagfestigkeit	erfüllt die Forderungen der DIN-Normen und die VOB-Bedingungen
Verträglichkeit	untereinander mischbar, unverträglich mit anderen Farben
Verdünnungsmittel	einZA Universal-Nitroverdünnung
Streichen	unverdünnt leicht auflegen und mit vollem Pinsel flott und zügig verarbeiten, dabei unbedingt starkes Ausstreichen vermeiden
Roller	unverdünnt

bitte wenden !

Spritzen (HVLP)	Gerät: Storch HVLP EcoFinish Spritzviskosität: 15 bis 20 % verdünnt mit einzA Universal-Nitroverdünnung Düse: 1,3 - Druck: max. 0,41
Luftloses (airless) Spritzen	Airless-Geräte brauchen eine Übersetzung von 1:60 und müssen einen Spritzdruck von 260 -340 bar gewährleisten. Die Siebe in der Ansaugung und vor der Pistole sind zu entfernen und es ist mit einer Umkehrdüse zu arbeiten. Als Düse empfehlen wir 0,19 Zoll = 0,48 mm mit einem Spritzwinkel von 40°. Die 0,17 Zoll-Düse ist eine Alternative für kleinere Flächenleistungen. Das beste Spritzbild ergibt die unverdünnte Materialeinstellung.
Günstige Verarbeitungstemperatur	18 - 22 °C
Ergiebigkeit (je nach Untergrund und Auftragsverfahren)	für ca. 60 µm Trockenschichtdicke: ca. 180 g/m <sup>2</sup> = 150 ml/m <sup>2</sup> bzw. ca. 7 m <sup>2</sup> /l für ca. 100 µm Trockenschichtdicke: ca. 320 g/m <sup>2</sup> = 250 ml/m <sup>2</sup> bzw. ca. 4 m <sup>2</sup> /l
Trocknung (20 °C, 65 - 75 % rel. Luftfeuchtigkeit, 100 µm Nassfilm)	griffest nach ca. 2 - 3 Stunden
<b>Bearbeitung</b>	
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

Für optimale Lackierungen mit sehr homogenen und gleichmäßigen Oberflächen sollte einzA Zinkofan-Eisenglimmer im Spritzverfahren verarbeitet werden. Beim Streich- oder Rollverfahren ist das Material zügig aufzutragen und in einer Richtung zu verschlichten.

Leichte Schattierungen und Streifigkeiten sind systembedingt und bei der Applikation von Lackfarben mit aufschwimmenden Aluminium-Pigmenten im Streich- oder Rollverfahren nicht zu vermeiden.

#### A. Feuerverzinkter bzw. sendzimirverzinkter Stahl und Zinkblech

Vorarbeiten wie im BFS-Merkblatt Nr. 5 "Anstrich auf Zink und verzinktem Stahl"<sup>1)</sup> 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. Eine Beschichtung mit einzA Zinkofan-Eisenglimmer aufbringen. Bei aggressiver Beanspruchung ist eine zweite Beschichtung empfehlenswert.

#### B. Aluminium

Vorarbeiten wie im BFS-Merkblatt Nr. 6 "Anstriche auf Bauteile aus Aluminium"<sup>1)</sup> beschrieben. Reinigen und entfetten mit einzA Universal-Nitroverdünnung, Kaltreiniger oder phosphorsaurem Spezialreiniger. Korrosionsprodukte mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Britt) entfernen. Eine Beschichtung mit einzA Zinkofan-Eisenglimmer aufbringen (mind. 250 ml/m<sup>2</sup>). Bei aggressiver Beanspruchung ist eine zweite Beschichtung empfehlenswert.

#### C. Stahl und Eisen

Fachgerecht entrostet und reinigen.

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. Schlussbeschichtung mit einzA Zinkofan-Eisenglimmer (mind. 250 ml/m<sup>2</sup>).

#### D. Beton und Faserzement

Evtl. vorhandene Schalölreste mit Wasser und Netzmittel, z. B. Pril, abwaschen und mit klarem Wasser nachwaschen.

1. Grundanstrich mit einzA Zinkofan-Eisenglimmer, 20 % verdünnt mit einzA Universal-Nitroverdünnung.
2. Schlussbeschichtung mit einzA Zinkofan-Eisenglimmer (mind. 250 ml/m<sup>2</sup>).  
Frische Beton- und Zementuntergründe erst nach restloser Abbindung (ca. 6 - 8 Wochen) beschichten.  
Alkalische Untergründe benötigen keine Fluatierung, da einzA Zinkofan-Eisenglimmer unverseifbar ist.

weiter Blatt 2, Seite 3

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

Sorgfältig anschleifen, säubern.

Eine Beschichtung mit einZA Zinkofan-Eisenglimmer aufbringen (mind. 250 ml/m<sup>2</sup>).

Bei aggressiver Beanspruchung ist eine zweite Beschichtung empfehlenswert.

#### F. Überholungsanstrich auf den vorgenannten Untergründen A - E

Hafffestigkeit des Altanstrichs durch Gitterschnitt prüfen, anschleifen und säubern.

Es empfiehlt sich, eine Probefläche anzulegen. Schadstellen ausbessern.

Eine Beschichtung mit einZA Zinkofan-Eisenglimmer aufbringen (mind. 250 ml/m<sup>2</sup>).

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

#### G. Wichtige Hinweise

Für optimale Lackierungen mit sehr homogenen und gleichmäßigen Oberflächen sollte einZA Zinkofan-Eisenglimmer im Spritzverfahren verarbeitet werden. Beim Streich- oder Rollverfahren ist das Material zügig aufzutragen und in einer Richtung zu verschlichten. Im Streichverfahren weichen Flachpinsel benutzen, schnell und zügig auftragen, Ansätze sind zu vermeiden.

Leichte Schattierungen und Streifigkeiten sind systembedingt und bei der Applikation von Lackfarben mit aufschwimmenden Aluminium-Pigmenten im Streich- oder Rollverfahren nicht zu vermeiden.

einZA Zinkofan-Eisenglimmer 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.

Weich-PVC und Kontaktflächen zu PVC-Dichtungen nicht mit einZA Zinkofan-Eisenglimmer beschichten. Bei Fugendichtungsmassen Probeflächen anlegen. einZA Zinkofan-Eisenglimmer ist als Grund und Schlussanstrich als Thermoplast einzustufen, daher nicht mit anderen, z. B. lufttrocknenden Lacken und Farben, überstreichen. Bei Beschichtungsarbeiten in geschlossenen Räumen muss für ausreichende Frischluftzufuhr gesorgt werden. Feuer und offenes Licht vermeiden.

#### <sup>1)</sup> Herausgeber:

Bundesausschuß Farbe und Sachwertschutz  
Vilbeler Landstraße 255  
60388 Frankfurt/M.

## IV. Sicherheitshinweise und Kennzeichnung

Flammpunkt	über 21 °C
Gefahrenklasse nach VbF	entfällt

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung. Alle erforderlichen Hinweise sind im REACH-Sicherheitsdatenblatt gemäß (EG) Verordnung Nr. 1907/2006 enthalten. Ab dem 01.06.2015 im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008. Jederzeit abrufbar unter [www.einZA.com](http://www.einZA.com) oder anzufordern unter [sdb@einZA.com](mailto: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 Zinkofan-Eisenglimmer: <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 11/2015;** damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.