

PRODUCTINFORMATION

Typenbezeichnung	⇒ DZ, DZG DB	Stand 6/18
Produktbeschreibung	⇒ Spezialbeschichtung für Feuerverzinkung ⇒ Als Einschichtlack oder Deckbeschichtung mit Grundierung ⇒ Kreidung bei UV-Belastung (bedingte Farbtonbeständigkeit) ⇒ Hohes Standvermögen an senkrechten Flächen ⇒ Typ DZG DB (Eisenglimmer) im schweren Korrosionsschutz: als Zwischenbeschichtung nach DB-Vorschrift TL 918 300 Blatt 87	
Einsatzgebiet	⇒ Allgemeine Industrie, Korrosionsschutz	
Bindemittelbasis	⇒ Modifiziertes Polyvinylchlorid Copolymer	
Untergrund/Vorbereitung	⇒ Als Beschichtungssystem m. Grund: MEGENAX® Universal Primer SO 700 ⇒ Stahl: mind. entfetten, besser Hand- bzw. Excenterschliff St 2-3 (P80-P220) oder Strahlen Sa 2 ½ DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⇒ Guss: Strahlen Sa 2 ½ DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⇒ Feuerverzinkung: Sweepen, Handschliff oder Netzmittelwäsche DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⇒ Alle Oberflächen trocken, fettfrei, völlig frei von Verunreinigungen	
Verarbeitung	⇒ Streichen, Rollen unverdünnt, max. 10 % Verdünnung VS 15; wegen der schnellen Trocknung sind Pinselriefen möglich ⇒ Becherpistole: 1,6-2,0 mm Düse, 3-4 bar Zerstäuberdruck, 15-20 % Verdünnung VS 15 ⇒ HVLP: 1,7-2,2 mm Düse, 1,5-2,0 bar Zerstäuberdruck, 10-15 % Verdünnung VS 15 ⇒ Doppel-Membranpumpe: 1,0-1,2 mm Düse, 2,5-3,5 bar Zerstäuberdruck, Materialdruck 0,8-2,0 bar, 10-15 % Verdünnung VS 15 ⇒ Airmix: 0,28-0,33 mm Düse, 3-4 bar Zerstäuberdruck, Materialdruck ab 70 bar, 5-15 % Verdünnung VS 15 ⇒ Airless (DZ): ab 0,28 mm Düse, Materialdruck ab 100 bar, 0-10 % Verdünnung VS 15 ⇒ Airless (DZG DB): ab 0,33 mm Düse, Materialdruck ab 170 bar, 0-5 % Verdünnung VS 15 ⇒ Elektrostatik: optional einstellbar ⇒ Bei Einschichtlackierung an schwer zugänglichen Stellen 1 x vorspritzen ⇒ Schichtdickenabhängig 1-2 Spritzgänge, 3-6 min. Zwischenablüßzeit ⇒ Umgebungstemperatur: mind. + 10° C, relative Luftfeuchte: max. 75 % ⇒ Objekttemperatur: mind. + 5° C und mind. 3° C über Taupunkt	
Viskositäten	⇒ Lieferviskosität: thixotrop ⇒ Druckluftspritzen: 22- 30 sec. 4 mm / DIN ⇒ Doppel-Membranpumpe: 30- 40 sec. 4 mm / DIN ⇒ Airmix: 40- 50 sec. 4 mm / DIN ⇒ Airless: 80-100 sec. 4 mm / DIN	
Verdünnung	⇒ VS 15	

PRODUCTINFORMATION

Trockenzeit bei 20° C	⇒ Klebfrei nach 1-2 Stunden
	⇒ Montagefest nach 4-5 Stunden
	⇒ Durchgetrocknet nach 1-2 Tagen
Überlackierbarkeit	⇒ DZG DB nach ca. 12 Stunden
Farbtöne	⇒ Alle RAL-Farbtöne, DB-Eisenglimmerfarbtöne, Sonderfarbtöne
Glanzgrad	⇒ Typ DZ seidenmatt, Typ DZG DB matt
Spezifisches Gewicht	⇒ DZ Ø 1,25 g/cm ³ (± 5 % je nach Farbton); DZG DB Ø 1,50 g/cm ³
Festkörpergehalt	⇒ DZ Ø 60 % (Gewichtsprozente; ± 5 % je nach Farbton); DZG DB Ø 69 %
Lösemittelgehalt	⇒ DZ Ø 40 % (Gewichtsprozente; ± 5 % je nach Farbton); DZG DB Ø 31 %
Schichtdicke	⇒ 40-80 µm Trockenschichtdicke / 90-180 µm Naßschichtdicke ⇒ Beim Strahlen Sa 2½ (Rauhtiefe 45 µm) mind. 60 µm Trockenschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	⇒ DZ Ø 8,0 m ² /kg bei 40 µm Trockenschichtdicke; DZG DB Ø 3,5 m ² /kg bei 80 µm
Praxisnaher Verbrauch	⇒ Druckluftspritzen: ca.0,18 kg/m ² bzw. 5,6 m ² /kg bei 40 µm Trockenschichtdicke ⇒ Airless: ca.0,31 kg/m ² bzw. 3,2 m ² /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke ⇒ Airless (DZG DB): ca.0,36 kg/m ² bzw. 2,8 m ² /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke
VOC-Wert spritzfertig	⇒ 495 g/l ⇒ Grenzwert Bautenanstrichmittel: 500 g/l 2004/42/IIA(i)(500)495 ⇒ Grenzwert Industrielackierung: keine Angaben Beschichten von sonstigen Metall- und Kunststoffoberflächen
Standard-Verpackung	⇒ 5 kg / 10 kg / 25 kg
Lagerbeständigkeit	⇒ Bei + 10 bis + 30° C u. ungeöffnetem Gebinde 1 Jahr
Sicherheitsdatenblatt	⇒ Nr. 011
Flammpunkt	⇒ > + 23° C