

Radox-501 grau matt

Zinksilikat-Lack mit Zinkpulver für den galvanischen Korrosionsschutz

Eigenschaften:	Radox-501 grau ist ein anorganischer Zink-Primer welcher Stahl galvanisch schützt und Unterrostung vermeidet. Empfohlen wenn ein langfristiger Korrosionsschutz und Unterrostungs-Beständigkeit verlangt wird. Anwendungsbereich u.a. für Brücken, Stahl-Anlagebau und Tanks. Dort wo gestrahlt werden kann, bildet Radox-501 einen aktiven galvanischen Korrosionsschutzlack. Das metallische Zinkpulver wirkt als „Opferanode“. Durch korrosive Medien wird es langsam in eine wasserunlösliche Zinkoxidschicht umgesetzt, dieser Prozess und die sich bildende Schicht schützt den Grundwerkstoff vor weiterem Angriff. Deshalb ist Radox-501 grau auch bei Kratzern in der Lackschicht noch wirksam. Das ausgewogene Verhältnis von Bindemittelanteil und Zink mit hoher Reinheit gewährleistet eine hohe mechanische Belastbarkeit der Lackschicht bei gleichzeitigem lang anhaltenden aktiven Korrosionsschutz bei Beschädigung der Lackoberfläche.
Basis:	Schnelltrocknende Zinksilikat – Kombination
Anwendungsbereiche:	für den Stahl- und Behälterbau, je nach Belastung als Einschichtbeschichtung
Farbtöne:	grau
Glanzgrad:	matt
Lieferviskosität:	leicht thixotrop, je nach Einstellung; Verarbeitungviskosität: Identisch mit Anlieferungsviskosität bzw. abhängig vom Spritzverfahren einstellbar
Verdünnung:	Rasol 800
Verarbeitungstemperatur:	min. + 3°C oberhalb der Taupunktgrenze
Festkörpervolumen:	ca. 24 – 26 ltr. / 100 kg, je nach Farbton
Festkörpervolumen %:	ca. 65 - 70
VOC:	ca. 315 g/l
Dichte:	ca. 2,76 – 2,79 g/cm ³ / 20°C (DIN 53217), je nach Farbton
Temperaturbeständigkeit:	450 – 500°C
theoretischer Verbrauch:	ca. 100 µm Nass entsprechen ca. 70 µm trocken ca. 250 – 280 g/m ² entsprechen ca. 70 µm TFD
Praxisverbrauch:	theoretischer Verbrauch plus Verlust / Zuschlag für Oberflächenstruktur, Rauigkeit, Bauteilgeometrie, verwendetes Applikationsmittel, Schichtdickenüberschreitungen bei angegebenen Mindestschichtdicken etc. (liegen zwischen 40 – 150 %)

Applikationsbedingungen

Bedingung	Material	Oberfläche	Umgebung	Luftfeuchtigkeit
Standard	10-29°C	4-32°C	4-32°C	75-90 %
Minimum	10°C	-7°C	-7°C	75 %
Maximum	32°C	54°C	46°C	95 %

Dieses Produkt verlangt eine Untergrundtemperatur von 3°C oberhalb des Taupunktes. Kondensation aufgrund von Untergrundtemperaturen unterhalb des Taupunktes kann bei vorbereitetem Stahl zur Schnellrostung führen und die notwendige Haftung auf dem Untergrund beeinträchtigen. Spezielle Anwendungstechniken können notwendig sein, wenn von den normalen Anwendungsbedingungen nach oben oder nach unten abgewichen wird.

Trockenzeit

Oberflächen Temp.& 50% Rel. Feuchtigkeit	Handhabbar	Überarbeitbar
4°C	4 Stunden	48 Stunden
22°C	1 Stunde	18 Stunden
32°C	45 Minuten	16 Stunden

Diese Zeiten beziehen sich auf eine Trockenfilmdicke von 75 Mikron. Eine höhere Filmdicke, unzureichende Belüftung oder kühlere Temperaturen sorgen für längere Trocknungszeiten und können zum Einschluss des Lösungsmittels und vorzeitigem Versagen führen. Luftfeuchtigkeit unter 75% verlängert die erforderlichen Trocknungszeiten. Vor der Anwendung der nächsten Schicht müssen alle Zinksalze von der Oberfläche entfernt werden. Auch alle eventuell abgelösten Zinkteile müssen mit einer Kunststoffbürste entfernt werden.

Kennzeichnung

gem. GefStoffV: siehe Gebindeetikett und EG-Sicherheitsdatenblatt

gem. VbF: siehe Gebindeetikett und EG-Sicherheitsdatenblatt

Gefahrstoffverordnung: Die Kennzeichnung nach gesetzlicher Vorschrift unterliegt ständiger Anpassung. Das Etikett entspricht dem aktuellen Stand

Sicherheit am Arbeitsplatz: Hinweise BGV D 25 und Sicherheitsratschläge auf dem Etikett beachten

**Untergrundvorbehandlung
und Beschaffenheit:**

Sorgfältiges Entfetten mit geeignetem Mittel. Salze, Schmutz, Staub gründlich entfernen (ggf. Hochdruckwäsche). Strahlreinigung bis Sa 2 ½ - ISO 8501, Teil 1 - mit einem scharfkantigen Strahlmittel, um eine Mindestrauigkeit gem. Rugotest No. 3, BN 10a bzw. ISO-Comparator, Medium (G) zu erreichen.

Auf trockene, fettfreie Oberflächen auftragen. Die optimale Schichtdicke beträgt ca. 75 µm. Beim Lackieren soll die Umgebungstemperatur mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen. Dabei soll die relative Luftfeuchtigkeit höher als 75 % sein. Mit vielen Lacken kann **Radox-501 grau** überlackiert werden. Hierbei ist besonders auf ausreichende Trockenzeit vor dem Überlackieren zu achten. Die Eignung für das entsprechende Lacksystem muss vorab geprüft werden. Dazu wird eine Probefläche mit **Radox-501 grau** lackiert und nach einem Tag mit dem gewünschten Decklack beschichtet. Nach einem weiteren Tag dürfen keine Blasen oder andere Veränderungen sichtbar sein. Beim Anritzen der Lackierung mit einem scharfen Skalpell dürfen keine größeren Stücke abplatzen. Für genauere Untersuchungen empfiehlt sich eine Gitterschnittprüfung nach ISO 2409.

Verarbeitung: Rollen, streichen und verschiedene Spritzverfahren

Vorschläge zum Anstrichaufbau

bzw. zur Weiterbeschichtung: Vor dem Überstreichen gründlich reinigen (insbesondere nach Lagerung im Freien). Unter speziellen Umständen kann Anrauen nötig sein, um ausreichende Zwischenhaftung sicherzustellen.

Radox-501 grau, matt, kann mit unterschiedlichen Anstrichstoffen überarbeitet werden. Anstrichstoffe müssen vor Einsatz auf Eignung geprüft werden.

zur Beachtung: Anstrichgeräte und Werkzeuge sollten nach Beendigung der Arbeiten umgehend mit Verdünnung Rasol 800 gereinigt werden.

Anmerkung: Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen aufgrund unserer Erfahrung nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Sie sind auf die jeweiligen Objekte, Verwendungszwecke und die besonderen örtlichen Beanspruchungen abzustimmen. Im Außeneinsatz können je nach UV- und Wetterbelastung sowie aggressiven klimatischen Verhältnissen Farbtonveränderungen und Oberflächen-Abbau erfolgen. Es wird deshalb empfohlen, je nach Objekt und Belastung, eine Probefläche anzulegen. Von den Angaben unserer Merkblätter abweichende Empfehlungen unserer Mitarbeiter sind für uns nur verbindlich, wenn sie schriftlich bestätigt werden. In jedem Fall sind die allgemein anerkannten Regeln der Technik einzuhalten. Im Übrigen gelten ausschließlich unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. **Ausgabe 01/08.** Ältere Ausgaben verlieren ihre Gültigkeit. Bei technisch überarbeiteter Neuauflage wird diese Ausgabe ungültig.