



Jaeger Zinkstaubfarbe 493

Hochfeine Zinkstaubfarbe für schwer zugängliche Stellen an Eisen und Stahlelementen



Werkstoffbeschreibung



Werkstoffart:	Hochfeine Zinkstaubfarbe mit einem Zinkstaubgehalt von 90% im Trockenfilm.	
Verwendungszweck:	Jaeger Zinkstaubfarbe ist ein Anstrichsystem für Stellen an Eisen und Stahlelementen, die schwer zugänglich sind, wie z.B. Schweißnähte, Umbördelungen, Nietstellen und Verschraubungen. Auch zu Nachverzinkungen bei Beschädigungen von verzinkten Flächen geeignet. Ermöglicht punktgenauen Korrosionsschutz mit langer Wirkung.	
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> • kathodischer Korrosionsschutz • sechsmonatiger Rostschutz ohne überlackieren • hitzebeständig bis 200° C <p>überlackierbar mit vielen Lacksystemen (nitro- und acrylfest)</p>	
Farbtöne:	Bestell-Nr.: 493 7035	Farbton: grau
Glanzgrad:	matt	
Dichte:	ca. 2,1 g/cm ³	
Verpackung:	6 x 375 ml	6 x 750 ml
Verdünnung:	Jaeger Spezial-Verdünnung 68	
Lagerung:	Kühl und trocken im gut verschlossenen Original-Gebinde lagern. Behördliche Vorschriften sind zu beachten.	

Anwendungstechnische Hinweise

Untergrundvorbereitung:	Entfernen von Zunder, Rost und Fett. Oberfläche trocknen bzw. reinigen. Bei Strahlung kleinste Korngröße verwenden. Rautiefe ca. 10µm.
Anstrichaufbau:	1-2 x Jaeger Zinkstaubfarbe
Trockenschichtstärke:	streichen, ein Anstrich ca. 40µm
Überstreichbarkeit:	Mit vielen Lacksystemen möglich; nitro- und acrylfest. Der Glanzgrad des Deckanstriches ist reduziert!
Verarbeitungsbedingungen:	Während der gesamten Verarbeitungs- und Trocknungszeit darf die Werkstoff-, Untergrund- und Luft-Temperatur 8°C nicht unter- und 30°C nicht überschreiten. Die Luftfeuchtigkeit sollte während der gesamten Zeit zwischen 30% r.F. und 75% r.F. liegen.
Werkzeugreinigung:	Mit Jaeger Spezial-Verdünnung 68.



Kennzeichnung

Deklaration der Inhaltsstoffe: Epoxidester, Zinkstaub, Additive, Aromate

Abfallschlüssel: 080111 **Giscode:** M-GP04

Entsorgung: Nur völlig restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Ausgehärtete Reste können über den Restmüll entsorgt werden. Flüssige Lackreste müssen über die Schadstoff-Sammelstellen oder zugelassene Entsorgungsunternehmen entsorgt werden.

Sonstiges: Die Unfallverhütungsvorschriften der BG Chemie "Verarbeitung von Beschichtungsstoffen (VBG 23), das Merkblatt "Lösemittel" (M 017) sowie die "Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) 507" sind zu beachten.

Lebensmittel während der Verarbeitung und der Trockenzeit aus den betreffenden Räumen entfernen.

Weitere Informationen sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	streichen / rollen	spritzen-Handpistole	Druckgefäß
Verdünnung	unverdünnt	ca 10%	ca. 10%
Viskosität DIN4mm		ca 20	ca. 20
Düsengröße		1,2-1,5	1,3-1,5
Spritzdruck		3-4	3-4
Materialdruck			0,8-1,0

Trocknung	staubtrocken	überstreichbar
(20°C/65% r.F.)	ca. 2 Std.	ca 24 Std.

Ergiebigkeit	streichen / rollen	spritzen
m ² / ltr.	ca. 9	ca. 9

Stand 11/14

PAUL JAEGER GMBH & CO. KG • Siemensstrasse 6 • 71696 Möglingen • Telefon +49 7141-24 44-0 • Telefax +49 7141-24 44 55 • info@jaegerlacke.de • www.jaegerlacke.de
 Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen aus der Praxis, nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Wissenschaft und der Technik geben, sind unverbindlich und bekunden kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen. Bei Erscheinen einer durch techn. Fortschritt bedingten Neuauflage verlieren die vorstehenden Angaben ihre Gültigkeit. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.