



Einsatzbereich:

Zum Reinigen von Zink und Verzinkungen, Neu- oder Altzink (nach BFS-Merkblatt Nr. 5). Zur Reinigung von Kunststoffen neu oder alt (nach BFS-Merkblatt Nr. 22).

Untergründe:

Zink- und Hartkunststoffe.

Eigenschaften:

- entfernt Schmutz, Fett, Trennmittel und Korrosionsrückstände
- passiviert die Zinkoberfläche
- sorgt in Verbindung mit einem Nassschliff mit Schleifvlies für eine gute Haftung nachfolgender Anstriche

Farbton: farblos

Gebinde: 500 ml, 1 l, 5 l

Verbrauch: ca. 100 ml/m²

Anwendung:

Allgemeine Regeln:

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der Technik entsprechen. Alle Beschichtungen und Vorarbeiten sollten sich stets nach dem Objekt und den Anforderungen, denen es ausgesetzt wird, richten. Bitte beachten Sie hierzu die aktuellen BFS Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz. Siehe auch VOB, Teil C DIN 18363, Absatz 3 Maler- und Lackierarbeiten.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen

Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Alle Untergründe müssen sauber, trocken, tragfähig und frei von trennenden Substanzen sein. Unsichere Untergründe sind auf Tragfähigkeit und Eignung für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Gegebenenfalls Testfläche anlegen und Haftung mittels Gitterschnitt und/oder Gewebelandabriss überprüfen. Bei Beschichtungsaufbauten sollte zwischen den einzelnen Beschichtungen ein Zwischenschliff erfolgen.

Verarbeitung:

Zink:

Polierte Flächen mit einem weichen Tuch, welches mit Zink- und Kunststoff-Reiniger getränkt ist, gründlich abreiben, sofort mit Wasser nachwaschen und anschließend trocken reiben.

Bei grob verschmutzten Untergründen Schmutz mechanisch entfernen. Gegebenenfalls fein schleifen. Zink- und Kunststoff-Reiniger in ein offenes Gefäß geben. Kunststoffschleifvlies (keine Stahlwolle) mit feiner Körnung eintauchen, den Untergrund benetzen und gründlich schleifen.

Der dabei entstehende Schaum muss mindestens 10 Min. nass auf den Zinkuntergrund einwirken.

Die Zinkoberflächen nochmals mit Zink- und Kunststoff-Reiniger nass nachschleifen und sofort mit reichlich klarem Wasser nachwaschen. Gut trocknen lassen und spätestens am Folgetag beschichten.

Bei großflächiger Anwendung Zink- und Kunststoff-Reiniger aufsprühen oder mit Pinsel auftragen und ca. 20 - 30 Minuten einwirken lassen. Während der Einwirkzeit dürfen die mit Reiniger benetzten Flächen nicht antrocknen. Danach die Flächen mittels Dampfstrahlgerät (80°C mind. 100 bar) gründlich nachwaschen und 2 - 3 Stunden (je nach Wetter) trocknen lassen.

Hartkunststoffe:

Reinigen, wie zuvor beschrieben, jedoch ohne Einwirkzeit. Unmittelbar nach dem Schleifvorgang nachwaschen.

Besondere Hinweise:

Nach der Reinigung eine Benetzungsprobe mit Wasser durchführen. Sollte ein „Perleffekt“ auftreten Reinigung wiederholen. Gummihandschuhe und Schutzbrille tragen.

SÜDWEST Zink- und Kunststoff-Reiniger

EG-Richtlinie 2004/42/EG:

Das Produkt „Zink- und Kunststoff-Reiniger“ fällt nicht unter die VOC-Richtlinie (out of scope).

Allgemeine Sicherheitsratschläge:

Während der Verarbeitung und Trocknung von Farben und Lacken ist für gute Belüftung zu sorgen.

Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten.

Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden.

Bei Schleifarbeiten Staub nicht einatmen.

Außer Reichweite von Kindern aufbewahren.

Nicht unverdünnt bzw. in größeren Mengen in das Grundwasser, in Gewässer oder in die Kanalisation gelangen lassen.

Weitere Angaben aktuelles Sicherheitsdatenblatt unter www.suedwest.de.

Lagerung:

Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei lagern.

Entsorgung:

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Zur Entsorgung müssen die aktuellen gesetzlichen Bestimmungen beachtet werden.

Technische Beratung:

Für alle Fragen die durch dieses Technische Merkblatt nicht beantwortet wurden stehen unsere Außendienst-Mitarbeiter gerne zur Verfügung. Darüber hinaus beantwortet unser Technischer Kundendienst im Werk gerne alle Detailfragen. (06324/709-0)

Stand: November/2018/KM