

# Technisches Merkblatt

## OLDOPOX ZM

Erstbeschichtung für 1- und 2komponentige Beschichtungssysteme im Stahl-, Stahlwasser- und Schiffbau mit der sehr gute Haftungseigenschaften erzielt werden. Schwerentflammbar. Für die Sommermonate.

Art.-Nr. I377-0066

<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxidharz-Kombination	
<b>Dichte (DIN 53217, +20°C)</b>	ca. 2,5 g/ml Mischung	
<b>Festkörper</b>	Volumen: ca. 60 % Mischung Gewicht: ca. 87 % Mischung	
<b>Viskosität (+20°C)</b>	thixotrop	
<b>Mischungsverhältnis</b>	20,5 : 1 nach Gewicht 7,1 : 1 nach Volumen mit EP-Härter 581, Art-Nr.: I387-3581	
<b>Topfzeit (+20°C)</b>	ca. 3 Stunden	
<b>Farbton</b>	grün	
<b>Glanzgrad/Oberfläche</b>	matt	
<b>VOC-Wert</b>	ca. 320 g/l	
<b>Lagerung bei +20°C</b>	ca. 12 Monate unvermischt in fest verschlossenen Originalgebinden. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.	
<b>Schichtdicke und Verbrauch (je Schicht), Ergiebigkeiten</b>	Bei einer Trockenschichtdicke von 50 µm auf planer Fläche theoretisch: 210 g/m <sup>2</sup> bzw. 85 ml/m <sup>2</sup> entspricht ca.: 4 – 5 m <sup>2</sup> /kg bzw. 11,8 m <sup>2</sup> /l  <small>Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.</small>	
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	min. +5°C bis max. +30°C Materialtemperatur min. +5°C bis max. +30°C Luft- und Objekttemperatur max rel. Luftfeuchtigkeit < 85 % Taupunkt beachten	
<b>Überarbeitungszeiten</b>	Minimal	Maximal
bei + 5° Celsius	26 Std.	90 Tage
bei + 10° Celsius	18 Std.	
bei + 23° Celsius	8 Std.	

**Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:**

OLDOPOX ZM ist eine zinkstaubhaltige Erstbeschichtung für 1- und 2komponentige Beschichtungssysteme im Stahl-, Stahlwasser- und Schiffbau. Es werden sehr gute Hafteigenschaften auf vorbereiteten Stahlflächen und auf gut gereinigten, feuerverzinkten Oberflächen sowie auf alten EP-Zinkstaubgrundierungen erzielt. OLDOPOX ZM ist weiterhin einsetzbar nach der Vorbereitung durch Hochdruckwasserstrahlen Dw3, STG-Richtlinie 2222 oder durch UHPAB (GL PZ 00015 HH), da auch bei einer geringen Restfeuchte auf dem Untergrund eine gute Haftung erzielt wird. Schwerentflammbar gemäß IMO-Resolution A-653 (16). Keine Zinkspaltung bei Überbeschichtung.

**Vorbereitung der Oberfläche:**

Die Vorbereitung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems.

Stahl:	Die Oberfläche muß sauber, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Die besten Ergebnisse werden durch Strahlen nach DIN ISO 12944-4, UHPAB oder durch Hochdruckstrahlen Dw3, STG-Richtlinie 2222, erzielt. Vor Ausbesserung des Grundanstriches müssen die Flächen mindestens nach Normreinheitsgrad PSa 2 oder St 3 behandelt werden. Alte Farbanstriche unbekannter Zusammensetzung in jedem Fall restlos entfernen.
--------	--

**Standard-Beschichtungssysteme:**

Der Beschichtungsaufbau richtet sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und der Beanspruchung.

Grundbeschichtung:	1 x 50 – 100 µm OLDOPOX ZM, Art.-Nr. I377-0066 grün
Deckbeschichtung:	mögliche Beschichtungsmaterialien sind: 2K-EP-Beschichtungen, z. B. OLDOPOX sowie 1-Komponenten Beschichtungssysteme

**Applikationsverfahren:**

Diese Angaben sind Richtwerte. Die Spritzviskosität ist den Gegebenheiten vor Ort anzupassen.

	Airless-Spritzen	Streichen und Rollen
Spritzdruck: Ø Düsenbohrung: Spritzgänge: EP-Verdünnung, Art.-Nr. I103-0135:	120 - 150 bar 0,38 - 0,46 mm; 0,017 inch 1 - 2 Kreuzgänge 0 - 5%	in Lieferkonsistenz

**Schutzmaßnahmen:**

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

01/07 Gr I377-0066

Hinweis: Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei der Sammelstelle für Altlacke abgeben. Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ungültig.