

VR 005 **Verarbeitungsrichtlinien Deutsch** **Aufbauempfehlung für verzinkte** **Stahluntergründe**

Vorbereitung

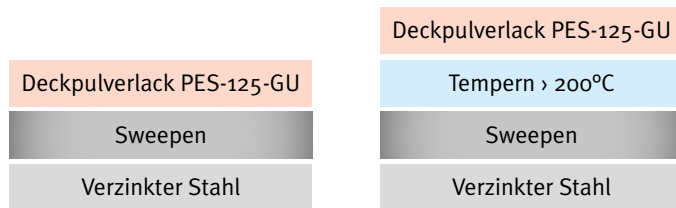
Diese Aufbauempfehlung gilt für gemäss ISO 1461 feuerverzinkte Stahluntergründe.

Die Zinkoberflächen sollen durch Verputzen von Zinkaufbauten, Läufern und Nasen sowie von Unebenheiten befreit werden.

Vorbehandlung

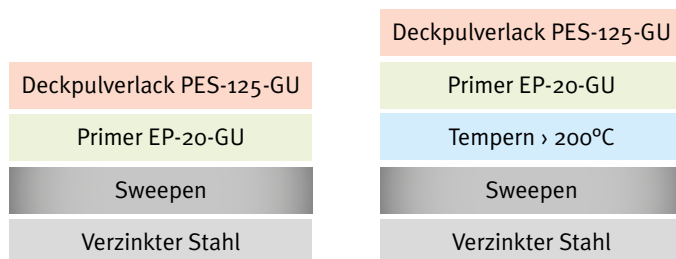
Die Vorbehandlung erfolgt durch Strahlen (Sweepen) und/oder einer geeigneten Nasschemischen Vorbehandlung, wie zum Beispiel einer Gelbchromatierung oder alternativen chromfreien Passivierung. Ziel der Vorbehandlung ist das Werkstück von Zunder, Weissrost, Fetten und Ölen zu befreien. Zusätzlich wird die Oberfläche angeraut was deren Vergrösserung und somit eine deutlich bessere Haftung zur Folge hat. Beschädigungen und Abplatzungen des Zinküberzuges durch das Strahlen sind zu vermeiden.

Beschichtungsaufbau Einschicht Deckpulverlack mit PES-125-GU Produkten



Bei Einschichtaufbauten kann es durch abweichende Materiallegierungen zu hohen Zinkschichten kommen, dies hat wiederum vermehrt Ausgasungen zur Folge. Eine ausgasungsfreie Oberfläche kann deshalb nicht immer gewährleistet werden.

Beschichtungsaufbau Zweischicht mit Primer EP-20 und Deckpulverlack PES-125-GU



Sehr hochwertiger Beschichtungsaufbau mit hohem Korrosionsschutz durch Primer und Deckpulverlack. Ausgasungen werden weitgehend verhindert. Auch hier kann es bei sehr hohen Zinkschichten durch ungünstige Materiallegierungen/Beschädigungen zu Ausgasungen kommen.

VR 005 **Français** **Système de revêtement recommandé pour** **des supports en acier galvanisé**

Préparation

Cette recommandation de système de revêtement est valable pour des supports galvanisés à chaud. Galvanisation selon ISO 1461.

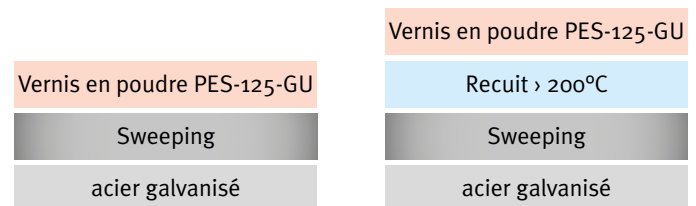
Les surfaces galvanisées devraient être libres et nettoyées des accumulations de zinc, coulures et gouttes ainsi que de toutes aspérités.

Prétraitement

La procédure de prétraitement sera exécutée par sablage léger (sweepen) ou un prétraitement chimique liquide approprié, tel le chromate jaune ou une solution de passivation alternative sans chrome.

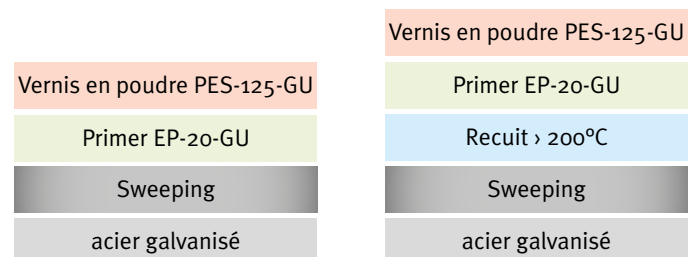
Le but du prétraitement est de libérer la pièce de traces d'oxyde, de la rouille blanche, des huiles et des graisses. En outre, la surface est rendue rugueuse pour résulter à une adhérence nettement améliorée, par élargissement de la surface. Tous dommages et écailllements provoqués par le sablage doivent être évités.

Système de revêtement, monocouche de finition avec les produits PES-125-GU



Dans le cas de système monocouche, il peut se produire que les couches de zinc soient trop épaisses en raison de différents alliages de matériaux, ce qui peut provoquer des dégagements gazeux. Une surface libre de dégazage ne peut pas toujours être garantie.

Système de revêtement, deux couches avec Primer EP-20 et vernis PES-125-GU



Un système de revêtement de très haute qualité avec une protection anticorrosion élevée composé d'un Primer et vernis en poudre de finition. Des dégagements gazeux sont évités autant que possible. Cependant, là aussi, il peut y avoir des dégagements gazeux en raison de couches de zinc trop épaisses dues à des alliages de matériaux critiques/et autres défauts.

VR 005 English Coating structure recommendation for galvanised steel substrates

Preparation

This coating structure recommendation applies to hot dip galvanised steel substrates that have been galvanised in accordance with ISO 1461.

Any build-up of zinc, runs, sags or unevenness should be removed from the zinc surface.

Pretreatment

The pretreatment should take the form of blasting (sweeping) or a suitable chemical pretreatment, such as a yellow chromate conversion coating or an alternative non-chromate passivation.

The goal of the pretreatment is to remove scale, white rust, grease and oil from the components. It will also roughen the surface, which improves adhesion by making the surface area larger. Wherever possible, the blasting process should not cause damage or flaking.

Single-layer coating with PES-125-GU top coat

PES-125-GU top coat	PES-125-GU top coat
Sweeping	Tempering > 200°C
galvanized steel	Sweeping
	galvanized steel

In the case of single-layer coatings, variations of the alloys can lead to the formation of thick layers of zinc. This in turn can cause outgassing. It is not possible to guarantee that outgassing will not occur on the surface.

Two-layer coating with EP-20 primer and PES-125-GU top coat

PES-125-GU top coat	PES-125-GU top coat
EP-20-GU primer	EP-20-GU primer
Sweeping	Tempering > 200°C
galvanized steel	Sweeping
	galvanized steel

This is a very high-quality coating structure with a primer and a top coat that offers good corrosion protection. Outgassing can be almost completely eliminated. However, if the zinc layer is very thick as a result of unsuitable alloys or damage, outgassing can occur even in this case.

VR 005 Polski Zalecenia dotyczące malowania powierzchni ocynkowanej na podłożach stalowych

Przygotowanie

Niniejsze zalecenia dotyczą ocynkowanych ogniowo podłoży stalowych. Cynkowanie wg ISO 1461.

Powierzchnie ocynkowane należy uwolnić od nagromadzeń cynku, zacieków i nosków, a także nierówności.

Obróbka wstępna

Obróbka wstępna to obróbka strumieniowo - ścierna lub odpowiednia chemiczna obróbka wstępna, jak np. chromianowanie żółte lub alternatywna bezchromowa pasywacja.

Celem obróbki wstępnej jest usunięcie z półwyrobu zgorzeli, białej rdzy, smarów, olejów. Poza tym powierzchnia staje się szorstka, dzięki czemu poprzez zwiększenie powierzchni wyraźnie polepsza się przyczepność. Należy unikać uszkodzeń i odprysków powodowanych przez obróbkę strumieniową.

Malowanie jednowarstwowe - powierzchnia pokryta farbą proszkową z serii PES-125-GU

Farba proszkowa z serii PES-125-GU	Farba proszkowa z serii PES-125-GU
Omiotanie	Wyrzutowanie > 200°C
stal ocynkowana	Omiotanie
	stal ocynkowana

W przypadku malowania jednowarstwowego różnorodność stopów może prowadzić do powstawania grubych warstw cynku i w konsekwencji do zwiększonego odgazowania. Nie zawsze można zagwarantować powierzchnię stale wolną od odgazowania.

Malowanie dwuwarstwowe: podkład epoksydowy EP-20 oraz farba proszkowa z serii PES-125-GU

Farba proszkowa z serii PES-125-GU	Farba proszkowa z serii PES-125-GU
Podkład epoksydowy EP-20-GU	Podkład epoksydowy EP-20-GU
Omiotanie	Wyrzutowanie > 200°C
stal ocynkowana	Omiotanie
	stal ocynkowana

Zastosowanie malowania dwuwarstwowego (systemowego) zapewnia wysoką jakość i dobre zabezpieczenie antykorozyjne. Problem gazowania powierzchni może być niemal całkowicie wyeliminowany. Jednak, gdy warstwa cynku jest gruba jako wynik uszkodzeń lub użycia niewłaściwego stopu problem gazowania z powierzchni pojawić się może również w tym przypadku.



KARL BUBENHOFER AG, Hirschenstrasse 26, CH-9201 Gossau SG, Tel. +41 (0)71 387 43 73, Fax +41 (0)71 387 43 05
www.kabe-farben.ch, Baufarben – Putze – Fassadendämmung – Industrielacke – Pulverlacke

KABE Pulverlack Deutschland GmbH, Sofienstrasse 36, D-76676 Graben-Neudorf
Tel. +49 (0) 7255 99 161, Fax +49 (0) 7255 99 163, info@kabe-pulverlack.de, www.kabe-pulverlack.de

Farby KABE Polska Sp. z o.o., ul. Śląska 88, PL-40-742 Katowice
tel. +48 32 204 64 60, fax +48 32 204 64 66, proszkowe@farbykabe.pl, www.farbykabe.pl