

# VIGOR ZN 302 SR EVO

## BESCHREIBUNG

2-Komponenten Zinksilikat-Epoxidharz-Grundbeschichtung

## EIGENSCHAFTEN

- Gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Schnellhärtend
- Schnelle Handhabung
- Aushärtung bei Temperaturen bis zu -5°C (23°F)
- Reduzierte Gefahr von Zinkrisbildung (sog. "mud-cracking")
- Die Folgebeschichtung muss unverseifbar sein
- Verminderte Zinksalzbildung
- Kann auch ohne einen erforderlichen Tie-Coat überbeschichtet werden
- Zertifiziert gemäß ACQPA 21251

## FARBTÖNE UND GLANZ

- Blaugrün
- Matt

## TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	2,0 kg/L (16,4 lb/US gal)
Festkörpervolumen	63 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 380,0 g/L (ca. 3,2 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	12,6 m <sup>2</sup> /L bei 50 µm (505 ft <sup>2</sup> /US gal bei 2,0 mils)
Handtrocken	10 Minuten
Überarbeitungsintervall	Minimum: 25 Minuten Maximum: 12 Monate
Haltbarkeit	Basis: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit

# VIGOR ZN 302 SR EVO

## EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

### Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt ISO-Sa2½, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)

### Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Eine Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung von -5°C (23°F) ist akzeptabel; sofern das Substrat trocken und eisfrei ist.
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Um die maximale Beständigkeit gegen chemische und mechanische Einflüsse zu erreichen, sollte die Temperatur des Untergrundes oberhalb von 40°C (104°F) während der Verarbeitung und Härtung liegen

## VERARBEITUNGSHINWEISE

### Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 80 : 20 (4 : 1)

- Die Temperatur der gemischten Basis und Härter sollte vorzugsweise über 15°C (59°F) liegen, ansonsten kann zusätzliches Verdünnen erforderlich sein, um die Verarbeitungsviskosität zu erreichen
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden

### Vorreaktionszeit

10 Minuten

### Topfzeit

4 Stunden bei 20°C (68°F)

## LUFTSPRITZEN

### Empfohlene Verdünnung

THINNER 21-06

### Zugabe von Verdünnung

15 - 20%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

### Düsenbohrung

1,6 mm (ca. 0.063 in)

### Düsendruck

0,3 - 0,6 MPa (ca. 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)



# VIGOR ZN 302 SR EVO

## AIRLESS SPRITZEN

### Empfohlene Verdünnung

THINNER 21-06

### Zugabe von Verdünnung

5 - 15%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

### Düsenbohrung

ca. 0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 in)

### Düsendruck

18,0 - 20,0 MPa (ca. 180 - 200 bar; 2611 - 2901 p.s.i.)

## PINSEL/ROLLE

- Rollenapplikation wird nicht empfohlen
- Nur für kleine Bereiche (Ausbesserung und Reparatur)

### Empfohlene Verdünnung

THINNER 21-06

### Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

## REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdünner: THINNER 90-53

## ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
50 µm (2,0 mils)	12,6 m <sup>2</sup> /l (505 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,3 m <sup>2</sup> /l (253 ft <sup>2</sup> /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 50 µm (2.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Diverse 2-Komponenten Epoxidharz- Beschichtungen	Minimum	1 Stunde	45 Minuten	30 Minuten	25 Minuten	20 Minuten
	Maximum	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate

# VIGOR ZN 302 SR EVO

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 80 µm (3.1 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
verschiedene 2-Komponenten Epoxidharzbeschichtungen	Minimum	1,5 Stunden	1 Stunde	50 Minuten	40 Minuten	35 Minuten
	Maximum	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate

**Anmerkung:**

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Ein Überarbeitungsintervall von mehreren Monaten ist möglich, wenn eine saubere Innenlagerung gewährleistet ist
- Zinkhaltige Primer können Zinksalze auf der Oberfläche bilden. Vorzugsweise sollten diese daher nicht zu lange Zeit vor der Überarbeitung der Freibewitterung ausgesetzt sein
- Vor dem Überarbeiten muss jede sichtbare Oberflächenverunreinigung durch Feuchtstrahlen, Sweepstrahlen oder mechanischer Reinigung entfernt werden

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 80 µm (3.1 mils)		
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung
-5°C (23°F)	1 Stunde	1,5 Stunden
0°C (32°F)	40 Minuten	1 Stunde
10°C (50°F)	25 Minuten	50 Minuten
20°C (68°F)	10 Minuten	40 Minuten
30°C (86°F)	weniger als 10 Minuten	35 Minuten

Hinweis: Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen

**GEFAHRENHINWEISE**

- Für die Beschichtungsstoffe und empfohlene Verdünnungen siehe INFORMATION SHEETS 1430, 1431 und die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter
- Dies ist ein lösemittelhaltiger Beschichtungsstoff. Das Einatmen von Spritznebel oder Dämpfen sowie der Kontakt der Haut und der Augen mit dem flüssigen Beschichtungsstoff sollte vermieden werden

**WELTWEITE VERFÜGBARKEIT**

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz



# VIGOR ZN 302 SR EVO

## HINWEISE

• SIEHE - CONVERSION TABLES	INFORMATION SHEET	1410
• SIEHE - ERLÄUTERUNGEN DER PRODUKT-DATENBLÄTTER	INFORMATIONSBLATT	1411
• SIEHE - SAFETY INDICATIONS	INFORMATION SHEET	1430
• SIEHE - SAFETY IN CONFINED SPACES AND HEALTH SAFETY, EXPLOSION HAZARD – TOXIC HAZARD	INFORMATION SHEET	1431
• SIEHE - SAFE WORKING IN CONFINED SPACES	INFORMATION SHEET	1433
• SIEHE - DIRECTIVES FOR VENTILATION PRACTICE	INFORMATION SHEET	1434
• SIEHE - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST	INFORMATION SHEET	1490

## GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT. Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.

## HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEDLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

