

## BESCHREIBUNG

Typ CG<sup>™</sup> Cold Galvanize ist eine industrielle Aerosolbeschichtung zum Schutz und zur Reparatur von Metall. Typ CG enthält 90 % reines Zink. Wenn es auf Metall gesprüht wird, bildet sich eine Zinkstaubbeschichtung, die die Rostbildung verhindert und Korrosion durch die galvanische Korrosion der Opferanode hemmt.

## PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

EIGENSCHAFT	ERGEBNIS
Erscheinungsbild	Grau/matt
Dichte (getrocknet)	2,38 g/ml
Feststoffe nach Gewicht	79 ± 2 %
Feststoffe nach Volumen	40 ± 1 %
Zinkgehalt	90 % im getrockneten Film
Flammpunkt	-96,4 °C
VOC	40,06 %

## ANWENDUNGSMERKMALE

Typ CG ermöglicht die Applikation vor Ort und eignet sich hervorragend als Primer oder für Ausbesserungen.

ANWENDUNGSMERKMALE	ERGEBNIS
Abdeckung	0,9–1,4 m <sup>2</sup> pro Dose
Stärke des getrockneten Films	0,038–0,075 mm
Schweißbar	Ja
Temperaturbeständigkeit	121 °C – Dauerhaft 149 °C – Kurzzeitig
Trocknungszeit (Handhabung bei 21 °C)	30–40 Minuten
Trocknungszeit (Deckschicht bei 21 °C)	2–3 Stunden

## US-MILITÄR-STANDARDS UND ZERTIFIZIERUNGEN

ANWENDUNGSMERKMALE	ERGEBNIS
P-26915A	Primer Typ 1 Klasse A für Stahl (US-Airforce)
P-46105	Primer mit hohem Zinkgehalt zum Auftragen vor dem Schweißen
DOD-21035A	Reparatur von verzinkten Oberflächen (hoher Zinkgehalt)
Salzsprühnebel	Bestanden, 1.000 Stunden (ASTM B117)
Feuchtigkeit	Bestanden, 500 Stunden (ASTM D2247)

## KATHODISCHE WIRKUNG

Typ CG sorgt für Korrosionsschutz durch kathodische Wirkung. Durch die Kombination aus Zink und Stahl entsteht eine winzige elektrische – kathodische – Zelle, die den Stahl auf Kosten des Zinks schützt. Wird blanker Stahl Feuchtigkeit ausgesetzt, wird der Stahl durch den Verlust des Zinks (Opferanode) auf dem blanken Stahl geschützt. So lange noch Zink vorhanden ist, findet keine Korrosion des Stahls statt, dies geschieht erst, wenn das gesamte Zink aufgebraucht wurde.

## BARRIERESCHUTZ

Der Typ CG bildet eine dauerhafte, undurchdringliche metallische Schutzschicht, um zu verhindern, dass der Stahl mit Feuchtigkeit in Kontakt kommt. Ohne direkten Kontakt mit Feuchtigkeit gibt es keine Korrosion. Die Lebensdauer der Schutzschicht verhält sich proportional zur Beschichtungsdicke.

**Zusätzlicher Hinweis:** Der Barrierschutz kann durch eine dickere Beschichtung verlängert werden. Die Lebensdauer der Beschichtung kann durch mehrfaches Besprühen verlängert werden.

## VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

- **Neuer Stahl:** Die Oberfläche muss trocken und sauber sein. Entfernen Sie alle Schweißperlen und schleifen Sie alle rauen Schweißnähte ab, bis sie eine glatte Kontur aufweisen. Bei starker Beanspruchung (Eintauchen, Chemikalien etc.) Reinigungsstrahlen gemäß SSPC SP 10-63T (Near White Blast Cleaning) durchführen. Bei sonstiger Beanspruchung Reinigungsstrahlen gemäß SSPC SP 6-63 (Commercial Blast Cleaning) auf ein maximales Profil von 0,038 mm durchführen.
- **Lackierte Oberflächen:** Diese müssen frei von Öl, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Die besten Ergebnisse werden durch das Punktstrahlen der zu beschichtenden Flächen erzielt. Für kleinere Ausbesserungen kann ein Elektrowerkzeug mit Bürstenaufsatz verwendet werden.

## ANLEITUNG

Die Oberfläche muss trocken sein, 3 °C über dem Taupunkt liegen und die Lufttemperatur muss über 10 °C betragen. Auf der Oberfläche darf sich kein Flugrost befinden. Schütteln Sie die Dose fest, bis die Mischkugel freigesetzt ist. Sprühen Sie mit leichten, gleichmäßigen Bahnen in einem Abstand von etwa 1/2 Meter zur Oberfläche. Es wird empfohlen, mehrere dünne Schichten aufzutragen. Die Schichten immer 15 Minuten trocknen lassen, bevor Sie die nächste auftragen. Die oberste Schicht muss gründlich trocknen (bis zu 24 Stunden). Damit die Düse nicht verstopft, drehen Sie die Dose um und sprühen Sie, bis nur Luft entweicht.

## BESCHRÄNKUNGEN

Wird nicht für das Eintauchen in Säuren oder Laugen empfohlen. Das kontinuierliche Eintauchen ohne Deckschicht in Wasser oder Salzwasser wird nicht empfohlen. Vermeiden Sie das komplette Eintauchen in Lösungsmittel. Dieser Primer muss für die Verwendung in Umgebungen, in denen der pH-Wert außerhalb von 6,5–8 liegt, mit einer Deckschicht versehen werden.

## DECKSCHICHTEN

Katalysiertes Epoxidharz, Kohlenteerepoxyd, Vinyl, Phenolharz, Acryl, Chlorkautschuk und Polyurethan.  
HINWEIS: KEINE DECKSCHICHTEN AUF ALKYDBASIS VERWENDEN.

---

## KONTAKT

+1 651 430 2270 Zentrale (USA) | Europa, Naher Osten, Nordafrika +31 10 233 0578 | E-Mail: [support@polywater.com](mailto:support@polywater.com)

**WICHTIGER HINWEIS:** Die Angaben in diesem Datenblatt werden nach Treu und Glauben gemacht und basieren auf Prüfungen und Beobachtungen, die wir als zuverlässig erachten. Wir übernehmen jedoch keine Garantie für die Vollständigkeit und Korrektheit der Informationen. Der Endanwender sollte vor dem Gebrauch die erforderlichen Beurteilungen durchführen, um zu bestimmen, ob sich das Produkt für den vorgesehenen Zweck eignet.

American Polywater schließt alle stillschweigenden Gewährleistungen und Bedingungen in Bezug auf die Marktfähigkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck ausdrücklich aus. Die Verpflichtung von American Polywater bleibt auf den Ersatz des nachweislich fehlerhaften Produkts beschränkt. Außer der Abhilfe durch Ersatz haftet American Polywater nicht für Verluste, Verletzungen bzw. für direkte, indirekte oder Folgeschäden, die aus dem Gebrauch des Produkts entstehen. Dies gilt ungeachtet der geltend gemachten Rechtsauffassung.

**Polywater**<sup>®</sup>  
Solutions at work.