

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Состав представляет собой однокомпонентную композицию из цинкового порошка, этилсиликатного связующего и функциональных добавок в органических растворителях.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Внешний вид покрытия	После высыхания должно образовывать однородную, без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность. Допускается небольшая шагрень
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) °С, с, не менее	14
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) °С, и относительной влажности воздуха 50 %, мин., не более	60
Массовая доля нелетучих веществ, %	70-80
Адгезия покрытия к основанию, баллы, не более	1
Плотность, г/см ³ при температуре (20 ± 2) °С	2,5-2,7
Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1а, см, не менее	50
Температура эксплуатации	до 400°С
Рекомендуемая толщина - сухой пленки (ТСП) - мокрой пленки	75-125 мкм 112,5-187,5 мкм
<i>При эксплуатации покрытия в условиях высоких температур (400°С) без дополнительного покрытия не превышать ТСП 50 мкм.</i>	
Теоретический расход, г/м ² при ТСП 75 мкм	330
Фасовка	Металлическая тара от 0,5 до 30 кг. Аэрозольный баллон

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Состав предназначен для применения в качестве однослойного самостоятельного покрытия или грунтовки в системе покрытий, а также ремонта цинковых покрытий

для всех климатических зон, для долговременной защиты от коррозии металлических поверхностей, эксплуатируемых в:

- атмосферных условиях,
- условиях повышенной влажности,
- жесткого морского и тропического климата,
- погружения в сырые и светлые нефтепродукты,
- при высоких температурах (до 400 °С постоянно, 600 °С кратковременно)

Покрытие

- устойчиво к истирающим и ударным нагрузкам.
- предотвращает распространение подпленочной коррозии
- восстанавливает защитные свойства на сквозных царапинах.
- долговечность покрытия в условиях морского климата превосходит горячецинковое.
- дополнительная окраска рекомендуется только для декоративных целей и продления службы покрытия в условиях промышленной атмосферы, в погружных условиях и при рН среды эксплуатации, выходящем за пределы значений 6-9. В качестве грунтовки в комплексной системе покрытий является постоянным грунтом, не требующим обновления при косметическом ремонте лакокрасочного покрытия.
- электропроводно, может применяться в качестве сварочного грунта
- стойко к УФ-излучению, атмосферным воздействиям, растворителям, растительным и минеральным маслам, микроорганизмам

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Долговечность покрытия напрямую зависит от качества подготовки поверхности. Поверхность должна быть чистой, сухой, без посторонних включений. Обезжиривание предпочтительно производить перед струйной очисткой. Рекомендуемые методы обезжиривания:

- обработка паром высокого давления в сочетании с мягким щелочным моющим средством с последующей промывкой водой;
 - обработка горячим раствором каустической соды;
 - протирка ветошью, смоченной в спирте или растворителе;
 - термообработка в сушильном шкафу при 370 °С.
- Окалину, пыль, грязь, масла, старую краску и т.д. удалить струйным способом до степени Sa 2,5 по DIN ISO 12944. Рекомендуемый профиль поверхности Rz = 25-50 мкм. Применять только остроугольный абразив или песок! Не применять круглую дробь! Применение ручного и механического инструмента не рекомендуется, поскольку не обеспечивает необходимого профиля. Удалить сварочные брызги, скруглить острые углы и кромки. Поверхность должна быть обеспылена и покрыта составом до появления вторичной коррозии.

ООО «Гальварекс»

225306, Республика Беларусь, Брестская область, г. Кобрин, ул. Советская, д. 7.

A1 +375 29 322 4321, MTS+375 29 8072273

email: info@zinc.by

www.zinc.by

ZRC ES

СОСТАВ ЦИНКОНАПОЛНЕННЫЙ ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

ТУ BY 291229386.001-2014

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА

ВАЖНО! Состав отверждается за счет химической реакции с атмосферной влагой. Перед применением размешать до однородного состояния, отлить необходимое количество в отдельную емкость и плотно закрыть оригинальную упаковку, минимизируя контакт с воздухом. При необходимости разбавить до рабочей вязкости ксилолом, сольвентом, акриловым растворителем непосредственно перед нанесением:

- для безвоздушного распыления от 20 до 50 сек;
- для воздушного распыления от 20 до 30 сек

НАНЕСЕНИЕ

После приготовления состав требует периодического, предпочтительно постоянного перемешивания для поддержания однородности.

Безвоздушное распыление:

Рекомендуемый разбавитель - ксилол
Количество разбавителя - до 5 % по массе
Диаметр сопла 0,015" - 0,021" (0,38 - 0,53 мм)
Давление 10 - 20 МПа (100 - 200 бар)

Воздушное распыление:

Рекомендуемый разбавитель - ксилол
Количество разбавителя до 10 % по массе
Диаметр сопла 1,8 - 2,2 мм
Давление 0,3 - 0,4 МПа (3 - 4 бар)

Кисть, валик:

Рекомендуемый разбавитель – ксилол, сольвент, акриловый разбавитель
Количество разбавителя до 5 % по массе

Очистка оборудования:

Растворители марки Р-4, Р-646, ксилол, нефрас, уайт-спирит. Затвердевший материал отмочить в метилэтил кетоне (МЕК).

Допустимая температура окружающей среды и металла от + 5 °С до +40 °С, оптимальная - +15-25 °С. Сушка покрытия – естественная с последующим отверждением влагой воздуха. При относительной влажности ниже 50% скорость отверждения существенно снижается. В этом случае в течение первых двух часов следует искусственно повысить влажность воздуха, распылив на пол окрасочной камеры или поверхность покрытия воду, или с помощью увлажнителя воздуха. Время полного отверждения покрытия и выдержки до начала эксплуатации в агрессивных средах составляет не менее 7 суток, до начала пакетирования и транспортировки конструкций – не менее 24 часов.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОКРАСКА

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЙ:

Краски эпоксидные, эпоксифирные, полиуретановые, акриловые, акрилово-стирольные, виниловые,

перхлорвиниловые, меламиновые (ХВ, ВЛ, УР, ХС, ФЛ). НЕ применять масляные, алкидные (МА, ПФ, ГФ) непосредственно по цинковой поверхности. Они склонны к отслоению от цинковых подложек в течение 6-18 месяцев.

ПРИМЕРЫ СИСТЕМ ПОКРЫТИЙ:

Самостоятельное покрытие

(рекомендуется только в пределах pH 6-9)

1 слой ZRC ES, ТСП 75-125мкм

Комплексные системы покрытий (pH </>5-9)

1 слой ZRC ES, ТСП 75-125мкм

2 слоя полиуретан-акриловой краски общей ТСП 30-45 мкм

1 слой ZRC ES, ТСП 75-125мкм

2 слоя эпокси-акриловой ВД краски общей ТСП 40-50 мкм

1 слой ZRC ES, ТСП 75-125мкм

2 слоя эпоксидной краски ТСП 75-125 мкм

2 слоя полиуретановой краски ТСП 40-50 мкм

Покрытие микропористо. Перед дополнительной окраской загрунтовать тонким слоем разбавленной краски, после прекращения пузырения нанести слой требуемой толщины.

Не применять масляные, алкидные (МА, ПФ, ГФ) непосредственно по цинковой поверхности. Они склонны к отслоению от цинковых подложек в течение 6-18 месяцев.

Не наносить состав толщиной сухой пленки более рекомендованной во избежание волосяного растрескивания и замедления отверждения.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Упаковка:

- металлические ведра или банки от 0.5 до 30 кг.
 - аэрозольные баллоны, содержание полезного продукта 0,3-0,5 кг. Насколько нам известно, это **единственный 1К цинксиликатный состав, поставляемый в аэрозольной упаковке**, исключительно удобной для мелкой подкраски и в отсутствие краскораспылительного оборудования.
- Хранение и транспортировка краски - при температуре окружающего воздуха от минус 10 °С до плюс 30 °С. Тара с составом не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей. Недопустимо попадание влаги в состав при хранении. Гарантийный срок хранения в герметично закрытой таре изготовителя – 12 месяцев с даты изготовления. По истечении гарантийного срока состав перед применением подлежит проверке на соответствие требованиям технических условий и в случае соответствия им может быть использован в производстве. За дополнительной информацией относительно свойств материала, техники нанесения и безопасности применения обращаться к подробной инструкции или производителю.

ООО «Гальварекс»

225306, Республика Беларусь, Брестская область, г. Кобрин, ул. Советская, д. 7.

A1 +375 29 322 4321, MTS+375 29 8072273

email: info@zinc.by

www.zinc.by