

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Состав представляет собой двухкомпонентную самоотверждаемую композицию, состоящую из Компонента А – цинкового порошка и Компонента Б - неорганического связующего на основе силикатов щелочных металлов и органических оснований, функциональных добавок и наполнителей.

Таблица 1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Цвет	Серый матовый с голубым, зеленым, желтым, коричневым, серебристым оттенком
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	30
Жизнеспособность состава после смешивания компонентов при температуре (20 ± 2) °С ч., не менее	6
Массовая доля нелетучих веществ, %	75-80
Адгезия покрытия к основанию, баллы, не более	1
Плотность, г/см <sup>3</sup> при температуре (20 ± 2) °С ч.	2,8-3,0
Твердость покрытия усл. ед., не менее	0,3
Прочность покрытия при ударе, см, не менее:	
- прямом	50
- обратном	10
Содержание ЛОС	0
Температура эксплуатации	
Постоянно	до 400°С
Периодически (до 1 часа)	до 750°С
Рекомендуемая толщина	
- сухой пленки (ТСП)	75-125 мкм
- мокрой пленки	112,5-187,5 мкм
Теоретический расход, г/м <sup>2</sup> при ТСП 75 мкм	330
Пропорции смешивания по весу	2,5 части Компонента А 1 часть Компонента Б
Расфасовка	В металлической или пластиковой таре от 0,5 до 50 кг

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

#### СОСТАВ:

- не содержит ЛОС, пожаробезопасен, для промывки оборудования применяется обычная вода
- отличается длительным сроком жизни после смешивания компонентов, исключительно быстрым высыханием и отверждением
- допускает нанесение покрытия толщиной сухой пленки более 200 мкм без растрескивания

#### ПОКРЫТИЕ:

рекомендуется в качестве однослойной системы 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)

- 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 окружающей среды, 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
- 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
- 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. Рекомендуются профиль поверхности Rz = 25-50 мкм. Применять только остроугольный абразив или песок! Не применять круглую дробь! Применение ручного и механического инструмента не допускается, поскольку не обеспечивает необходимого профиля. Удалить сварочные брызги, скруглить острые углы и кромки. Поверхность должна быть обеспылена и покрыта составом до появления вторичной коррозии.

# ZRC Aqua

## СОСТАВ ЦИНКОНАПОЛНЕННЫЙ ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

ТУ BY 291229386.001-2014

### СМЕШИВАНИЕ И РАЗБАВЛЕНИЕ

Засыпать Компонент А при постоянном интенсивном перемешивании с помощью механической мешалки в Компонент Б. Профильтровать состав через сито с размером ячейки 190 – 500 микрон. Состав имеет рабочую вязкость для нанесения краскопультом и имеет время переработки не менее 6 часов.

При необходимости разбавить чистой водой (не более 50 г на 1 кг состава) и тщательно перемешать. Разбавление требуется:

- для регулирования вязкости при нанесении распылителем
- во избежание сухого распыла в жаркую сухую погоду

!!! Чрезмерное разбавление может привести к образованию волосяных трещин в покрытии.

### НАНЕСЕНИЕ

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

**ВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:** Рекомендуется в качестве основного метода нанесения. Предпочтительно оборудование типа HVLP, пластиковый краскопульт, укомплектованный соплом и иглой с наконечником из износостойкого материала, напр. делрина. Краскопульты: Accuspray серии 12/12S, DeVilbiss MBC - ZINC SPRAY GUN, DeVilbiss MBC-510. Размер сопла – 1,8-3.

Давление распыляющего воздуха - 2,8-5,6 кг/см<sup>2</sup>.

Давление жидкости - 2,8-5,6 кг/см<sup>2</sup>.

Диаметр шланга подачи материала – 6,5 мм, длина 7-15 м. Не использовать шланги диаметром выше 9 мм, длиной выше 15 метров во избежание оседания в них цинка. Не оставлять состав в шлангах на время перерывов в работе более 10 минут, сливать его обратно в бак. Поддерживать достаточное давление в красконагнетательном баке во избежание закупорки шланга.

**БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:** специализированное оборудование для цинксиликатных составов: WIWA 500 F, WIWA 15020, Bulldog® 33:1 Zinc Coating Sprayer. Размер сопла – 17-19".

Для подкраски небольших участков пользоваться кистью с нейлоновой или полиэфирной щетиной.

**Очистка оборудования** – промывка водой. Пролитый на оборудование материал вытереть ветошью, смоченной в теплой мыльной воде, затем протереть растворителем. Затвердевший материал отмыть в метилэтил кетоне (МЕК).

### УСЛОВИЯ СУШКИ И ОТВЕРЖДЕНИЯ

Сушка – естественная с последующим отверждением покрытия углекислотой воздуха. Время полного отверждения покрытия и выдержки до начала эксплуатации в агрессивных средах составляет не менее 7 суток, до начала пакетирования и транспортировки конструкций – от 1 до 10 часов (см. Таблицу 2).

Таблица 2

Влажность	Температура	Первичное отверждение	Макс стойкость к сухому истиранию	Готовность к окраске	Полное отверждение
Средняя (40–60%)	Средняя (10–32°C)	45 мин	2 ч	12 ч	30 ч
Низкая (20–50%)	Высокая (32–52°C)	20 мин	30 мин	2 ч	3,5 ч
Низкая (20–50%)	Низкая (2–10°C)	1 ч	5 ч	20 ч	78 ч
Высокая (50–90%)	Высокая (32–52°C)	15 мин	1 ч	2,5 ч	4 ч
Высокая (50–90%)	Низкая (2–10°C)	3 ч	10 ч	36 ч	144 ч

**Наилучшее сочетание условий:**  
Температура состава и воздуха: 20-25°C  
Относительная влажность: 40-50%

**Время высыхания** может варьироваться в зависимости от толщины пленки, вентиляции, влажности. Критична не столько температура, сколько относительная влажность воздуха, при высоком значении которой скорость отверждения существенно снижается. В этом случае следует искусственно повысить влажность воздуха (отличные результаты дают промышленные осушители воздуха) или, по крайней мере, обеспечить обдув.

### 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 5-9)

1 слой ZRC Aqua, ТСП 75-125мкм

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

1 слой ZRC Aqua, ТСП 75-125мкм

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

1 слой ZRC Aqua, ТСП 75-125мкм

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

1 слой ZRC Aqua, 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, если t° поверхности и окружающего воздуха выходят за предел плюс 4-37 °С или менее чем на 3 °С выше точки росы**

**Не наносить состав толщиной сухой пленки более 200 мкм** во избежание волосяного растрескивания и замедления отверждения.

### УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Состав расфасовывается в металлические ведра или банки от 1 до 30 кг. Хранение и транспортировка краски - при температуре окружающего воздуха от плюс 5°C до плюс 30°C.

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.  
Velcom +375 29 322 4321, MTS+375 29 8072273

email: info@galvarex.us

www.zinc.by