

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 ³ 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 ² 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/см².

Давление жидкости - 2,8-5,6 кг/см².

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