

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

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

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
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
Твердость покрытия усл. ед., не менее	0,3
Прочность покрытия при ударе, см, не менее: - прямом - обратном	50 10
Содержание ЛОС	0
Температура эксплуатации	до 400°С
Рекомендуемая толщина - сухой пленки (ТСП) - мокрой пленки <i>При эксплуатации покрытия в условиях высоких температур (400°С) без дополнительного покрытия не превышать ТСП 50 мкм.</i>	75-125 мкм 112,5-187,5 мкм
Теоретический расход, г/м ² при ТСП 75 мкм	330
Расфасовка	Металлическая тара от 0,5 до 30 кг.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Состав предназначен для применения в качестве однослойного 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)

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
- 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.

ZRC ES

СОСТАВ ЦИНКОПОЛНЕННЫЙ 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 или уайт-спиритом 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
Количество разбавителя до 5 % по массе

Очистка оборудования:

Растворители марки Р-4, Р-646, ксилол. 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 или распылять на поверхность покрытия воду. 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 рН 6-9)
1 слой ZRC ES, ТСП 75-125мкм

Комплексные системы покрытий (рН </>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

Состав расфасовывается в металлические ведра или банки от 1 до 30 кг.

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

email: info@galvarex.su

www.zinc.by