

Corro-Zinc 97

Описание на продукта

Това високо цинко-съдържащо прахово покритие е проектирано като грунд за нанасяне върху фосфатираните и бластираните стоманени детайли. Той съчетава високо ниво на устойчивост на корозия с модерни механични дегазиращи свойства и отлично междуслоево покритие. Това прахово покритие позволява ефективно нанасяне, добро покритие на ръбовете осигуряващо равномерен поток. За оптимална защита от корозия и привлекателен външен вид този продукт трябва да се използва в комбинация с подходящо полиестерно покритие. Препоръчителните продукти за завършващо покритие включват Jotun Façade / Corro-Coat PE-F и продукте PE Corro-Coat на Jotun.

Области на приложение

Типични области на приложение са строителни конструкции от стомана, селстостопан машини, стоманени огради, открити обществени зона и стоманени компоненти изложени в морска среда.

Свойства на праховата боя

Свойство	Стандарт	Резултат
Относително тегло		3.1 ± 0.1 kg/dm ³

Съхранение

Да се съхранява на сухо и хладно място. Максимална температура 25 ° C. Максимална относителна влажност 60%. При тези посочените условия, живот на продукта на годност е 12 месеца от датата на производство.

Нанасяне

Предварителна обработка

Качеството на системата за покритие е до голяма степен в зависимост от вида и качеството на предварителна обработка плюс завършващия слой. Препоръчаните типове предварителна обработка зависят от необходимостта за устойчивост на корозия:

Средна устойчивост (Корозия клас C3 *):

Железен фосфат или почистване чрез бластиране (SA 2 ½ с профил на 40-80 микрона).

Висока устойчивост (Корозия клас C4 *):

"Цинков фосфат или бластиране (SA 2 ½ с профил на 40-80 микрона), алтернативно в комбинация с железен фосфат (C4 високо *)."

Много висока устойчивост (Корозия клас C5 - M / I *):

Бластиране (SA 2 и половина с профил на 40-80 микрона) в комбинация с цинков фосфат. (C5-M високо, C5-I високо *).

* Позоваване на ISO 12944-2 (класификация на среди).

Нанасяне на боята

Време за изпичане	Температура на обекта	Време
Пълно изпичане	180 °C	10 минути
	200 °C	6 минути
Частично изпичане	180 °C	3-5 минути*
	200 °C	2-3 минути*

*След това се нанася финашно покритие съобразно неговата спецификация.

Системата се изпича напълно или в частичен режим за Primax Protect.

Частично изпичане на грунда се препоръчва за да се увеличи сцеплението между грунда и финалния слой. Финала се нанася и системата се изпича за времето което е по-голямо, било то неговото или на грунда.

Прилагането на горния слой трябва да се проведе не по-късно от 12 часа след прилагането на този продукт. Препоръчва се възможно най-кратък интервал. Финала трябва да се изпече съобразно информацията в техническата му карта.

Адхезионните свойства между средният слой и цялостната система на изпичане винаги трябва да бъдат проверени.

Оборудване

Подходящ за корона и трибо оборудване

Външен вид след боядисване

Цвят	Средно сив нюанс	
Гланц	EN ISO 2813 (60°)	60±10

* Ако повърхността е прекалено малка или с неподходящ гланц, които да бъдат измерени с гланцмер, гланца трябва да се сравни визуално с референтната проба (от един и същ ъгъл на гледане).

Поведение на боята

Технически данни, предоставени по-долу, са типични за този продукт, когато се прилагат, както следва:

Основа	Подцинковани метални панели.
Дебелина на материала за боядисване (mm)	0,8
Дебелина (µm)	60-80

Типични стойности при изпитание.

Свойство	Стандарт	Резултат
Адхезия	EN ISO 2409 (2 mm)	Cross-cut оценка Gt0 (100 % адхезия)
Удароустойчивост	ASTM D2794 (5/8 " ball)	> 60-инчови паунда без напукване
Вендузи тест	EN ISO 1520	Издържа 5 мм без напукване на филма
Тест 1*	Стандарт	Резултат
Кроскът тест	EN ISO 2409 (2 mm)	Cross-cut оценка Gt0 (100 % адхезия)
Устойчивост на солена мъгла тест	ISO 7253	След 1440 часа - максимално подбиване 1 mm.

Устойчивост на кондензация	ISO 6270	След 1440 часа - няма мехури, напукване или лющене.
Тест 2*	Стандарт	Резултат
Устойчивост на солена мъгла тест	ISO 7253	След 1440 часа - напречен разрез на Gt0, 1 mm подбиване, няма мехури, напукване или лющене.
Устойчивост на кондензация	ISO 6270	След 720 часа - напречен разрез на Gt0, не появяват мехури, напукване или лющене.
Влажна атмосфера, съдържаща серен диоксид	ISO 3231	След 30 цикъла - напречен разрез на Gt0, по-малко от 0,5 mm подбиване, няма мехури, пукнатини или лющене.
Тест 3*	Стандарт	Резултат
Цикличен тест на корозия	ISO 11997-1	След 2000 часа - 2.4 mm подбиване.

* Резултатите от тестовете за комбинации на Corro-Zinc 97 с Jotun Façade/ Corro-Coat PE-F (гладка гланцова) като топ лак.
Забележка: резултатите от тестовете са дадени като индикация за изпълнение и не представляват спецификации.

Тест 1: Тествано на 0.8 mm фосфатиран поцинкован стоманен панел и 3.0 mm бластиран и фосфатиран стоманен панел, съответно. Обща дебелина на слоя 160 микрона (80 микрона грунд + 80 микрона топ лак).

Тест 2: Тествано на бластирани (Sa 2 1/2) SS 52 стоманени панели. Обща дебелина на слоя 200 микрона (100 микрона грунд + 100 микрона топ лак).

Тест 3: Тествано на 0.8 mm желязо-фосфатиран стоманен панел. Обща дебелина на слоя 155 микрона (75 микрона грунд + 80 микрона топ лак).

"Тестове за трети страни, проведени от института für Korrosionsschutz Dresden GmbH, заключават, че система от Corro-Zinc 97 и Jotun Façade квалифицирани като

""висока"" за корозивност категории C5-I, C5-M и C4 съгласно DIN EN ISO 12944 част 6 (методи за изпитване Лаборатория за изпълнение)."

Отговорност

Информацията в този документ се дава в съответствие познанията на Jotun, които се основават на лабораторни изследвания и практически опит. Продуктите Jotun се смятат като полуфабрикати и като такива продукти, често се използват при условия, които са извън контрола на Jotun. Jotun не може да гарантира нищо освен качеството на самият продукт. Незначителни промени на продукта, могат да бъдат приложени, за да се съобразят с изискванията на местното законодателство. Jotun си запазва правото да променя посочените данни без по-нататъшно уведомление.

Потребителите трябва винаги да се консултират с Jotun за конкретни насоки при употребата на този продукт, подходящ ли е за техните нужди и специфични практики за нанасяне.

Ако има някакво несъответствие между различните езикови въпроси, свързани с този документ, Английската версия ще се приеме.