

Corro-Zinc 97

TEMÉKLEÍRÁS

A cinkben gazdag bevonat célja, hogy egy alapozó réteget biztosítson a foszfátzott és homokszórt acél tárgyak és szerkezetek felületén. Egyesíti a magas minőségű korrózióállóságot fejlett mechanikai és gáztalanító tulajdonságokkal, és kiváló tapadást biztosít. Ez a por hatékony alkalmazást tesz lehetővé, és jó éltakarást és területet biztosít. Optimális korrózióellenállóság és kiváló felületi megjelenés érdekében ezt a terméket egy megfelelő poliészter bevonattal együttesen kell alkalmazni. Ajánlott fedőréteg termékek a Jotun Facade/Corro-Coat PE-F és Corro-Coat PE sorozatok a Jotuntól.

Felhasználási területek

A szokásos alkalmazási területek acéllemez építmények, mezőgazdasági gépek, fém kerítések, kültéri közösségi terek és az acéllemezek megjelenhetnek a hajózás területén.

POR TULAJDONSÁGAI

Tulajdonság	Szabvány	Eredmény
Fajsúly		3.1 ± 0.1 kg/dm ³

Tárolás

Száraz, hűvös helyen tárolandó. Legmagasabb hőmérséklet 25 °C. Legmagasabb relatív páratartalom 60 %. A termék eltarthatósága az ebben a dokumentumban meghatározott feltételek mellett, a gyártás dátumától számított 12 hónap.

ALKALMAZÁS

Felületkezelés

A bevonatrendszer minősége nagymértékben függ a felületkezelés típusától és minőségétől, és a fedőrétegtől. Az ajánlott felületkezelés függ attól, hogy milyen korrózió ellenálló képességre van szükség:

Közepes ellenállóság C3 Korróziós osztály:
Vas-foszfát vagy homokszórt alap (SA 2½ 40-80 µm)

Magas ellenállóság C4 Korróziós osztály:
Cink-foszfátos vagy homokszórt tisztítás (SA 2½ 40-80 µm bevonattal), vas-foszfátos kombinációval (C4 magas)

Nagyon erős ellenállás C5 - M/I *Korróziós osztály:
Homokszórt (SA 2½ 40-80 µm rétegvastagságon) kombinálva cink-foszfáttal (C5-M magas, C5-I magas*).

* ISO 12944-2 szabványnak megfelelő (környezeti specifikáció).

A por alkalmazása

Beégetési ablak	Tárgyhőmérséklet	Idő
Teljes beégetés	180 °C	10 perc
	200 °C	6 perc
Részlegesen beégetett	180 °C	3-5 perc*
	200 °C	2-3 perc*

*A fedőréteget felviszik és specifikáció alapján beégetik.

A rendszer beégetése során a Primax Protect beégetésére vonatkozó irányelveket kell figyelembe venni.

Az alapozó réteg részleges beégetése ajánlott, hogy az alap- és fedőréteg közötti tapadás kialakulhasson. Végül a fedőréteg kerül felvitelre, és az egész bevonatrendszert az alapozó vagy a fedőréteg specifikációja alapján égessük be, attól függően, hogy melyik ír elő szigorúbb feltételeket.

Az alapozó réteg használatát követően a fedőréteget 12 órán belül fel kell vinni a felületre. A lehető legrövidebb intervallum ajánlott. A fedőréteg a Technikai Adatlapban meghatározott beégetési időtartam alatt égethető be.

Az inter-coat tapadási tulajdonságait és a teljes rendszert mindig ellenőrizni kell.

Szóróberendezés

Egyaránt alkalmas elektrosztatikus és tribosztatikus felhasználásra.

MEGJELENÉS

Szín	Közép szürke árnyalat	
Fényesség	EN ISO 2813 (60°)	60±10

* Amennyiben az alkalmazási felület túl kicsi vagy fénymérő segítségével történő mérésre alkalmatlan, a fényt vizuálisan kell összevetni a referencia mintával (azonos nézőszögből).

JELLEMZŐK

Az alábbiakban feltüntetett műszaki adatok erre a termékre jellemző értékek, feltéve, ha az a következő módon kerül alkalmazásra:

Felület	cink-foszfáttal bevont acéllemezek
Felület vastagsága (mm)	0,8
Rétegvastagság (µm)	60-80

A szokásos vizsgálati értékek.

Tulajdonság	Szabvány	Eredmény
Tapadás	EN ISO 2409 (2 mm)	Keresztrács vágás Gt0 (100 %-os tapadás mellett)
Ütésállóság	ASTM D2794 (5/8 " golyó)	> 60 inch-font felületi repedés nélkül
Mélyhúzó vizsgálat	EN ISO 1520	Teljesített 5 mm-t felületi repedés nélkül
Teszt 1*	Szabvány	Eredmény
Keresztrácsos teszt	EN ISO 2409 (2 mm)	Keresztrács vágás Gt0 (100 %-os tapadás mellett)
Sópermettel szembeni ellenállás	ISO 7253	1440 órás teszt után maximum 1 mm alávágás.
Víz kondenzációs ellenállás	ISO 6270	1440 órás teszt után nincs repedés, krétásodás és hólyagosodás.
Teszt 2*	Szabvány	Eredmény
Sópermettel szembeni ellenállás	ISO 7253	1440 órás teszt után keresztrácsvágás értéke Gt0, 1 mm alávágásnál nincs repedés, krétásodás és hólyagosodás.
Víz kondenzációs ellenállás	ISO 6270	720 órás teszt után keresztrácsvágás értéke Gt0, nincs repedés, krétásodás és hólyagosodás.

Párás levegő kén-dioxid tartalommal	ISO 3231	30 ismétlés után kereszttrácsvágás értéke Gt0, kevesebb, mint 0,5 mm alávágás, nincs repedés, krétásodás és hólyagosodás.
Teszt 3*	Szabvány	Eredmény
Ciklikus korróziós teszt	ISO 11997-1	2000 órás teszt után 2,4 mm alávágás.

* *Teszt eredmények a Corro-Zinc 97 és a Jotun Facade/Corro-Coat PE-F (sima fényes) fedőréteg együttes alkalmazása esetén. Megjegyzés: a teszt eredmények ajánlásokként szerepelnek, és nem minősülnek specifikációnak.*

Teszt 1: Tesztelve 0,8 mm cink-foszfátzott acéllemezen és 3,0 mm sörétezett és cink-foszfátzott acél paneleken. Teljes rétegvastagság 160 µm (80 µm alap + 80 µm fedő).

Teszt 2: Tesztelve sörétezett (Sa 2½) SS 52 acél paneleken. Teljes rétegvastagság 200 µm (100 µm alap + 100 µm fedő).

Teszt 3: Tesztelve 0,8 mm vas-foszfátzott acéllemezen. Teljes rétegvastagság 155 µm (75 µm alap + 80 µm fedő).

Harmadik fél, az Institute für Korrosionsschutz Dresden GmbH által elvégzett tesztek eredményei bizonyítják, hogy a Corro-Zinc 97 és Jotun Facade rendszerek a DIN EN ISO 12944/6 szabvány szerint (laboratóriumi teszt körülmények között) C5-I, C5-M and C4 kategóriába tartoznak, azaz magas korróziós minősítésűek.

Jogi nyilatkozat

Ezen dokumentum információi a Jotun legjobb tudásán alapszanak, laboratóriumi tesztek és gyakorlati tapasztalatok alapján. A Jotun termékek félkész terméknek minősülnek, és mint ilyenek, gyakran a Jotun által nem ellenőrzött körülmények között kerülnek felhasználásra. Kisebbsé módosítások előfordulhatnak, annak érdekében, hogy a termék megfeleljen a helyi előírásoknak. A Jotun fentartja a jogot, hogy a megadott adatokat módosítsa előzetes értesítés nélkül.

A felhasználóknak minden esetben konzultálniuk kell a Jotunnal az anyag konkrét felhasználásáról a saját igényeiknek megfelelően.

Ha bármilyen ellentmondás fedezhető fel a dokumentum különböző nyelvű kiadásai között, akkor az angol nyelvű (Egyesült Királyság) változata mérvadó.