

Corro-Zinc 97

产品描述

此富锌粉末涂料专为前处理为铁系磷化或喷砂处理钢材而设计的粉末底涂产品。

它很好的结合了高耐腐蚀性以及卓越的机械和脱气性能，优秀的层间附着力。该粉末能过提供高喷涂效率，优秀的凹槽上粉以及均衡的流平性能。为了卓越的腐蚀保护和令人瞩目的表面效果，此产品应该与适合的聚酯涂层产品作为产品组合来使用。推荐的面涂产品包括Jotun Facade/Corro-Coat PE-F 以及 Corro-Coat PE 体系的产品。

应用领域

主要应用领域包括建筑钢结构，农用机械，铁栅栏，户外公共领域部件以及海洋环境下的钢铁部件。

粉末性能

性能	标准	结果
比重		3.1 ± 0.1 kg/dm ³

贮存

保存于阴凉干燥区域 最高温度25℃ 最高相对湿度60% 在以上条件下，储存保质期为12个月

施工

预处理

整体涂料体系质量很大程度上取决于前处理的方式和品质以及面涂产品的选择。推荐前处理方式的选择很大程度上取决于耐腐蚀要求：

耐介质性能（腐蚀等级C3*）：
铁系磷化或者喷砂处理（达到SA 2½清洁度以及40-80微米的表面粗糙度）

高耐受性（腐蚀等级C4*）：
锌系磷化或者喷砂处理（达到SA 2½清洁度以及40-80微米的表面粗糙度），或者使用铁系磷化

非常高的耐受性（腐蚀等级C5 - M/I*）：
喷砂处理（达到SA 2½清洁度以及40-80微米的表面粗糙度）与锌系磷化结合使用（C5-M 高腐蚀环境，C5-I高腐蚀环境*下）

* 参考ISO 12944-2（环境分类）

粉末应用

固化条件	部件温度	时间
完全固化	180 °C	10 分钟
	200 °C	6 分钟
部分固化	180 °C	3-5 分钟*
	200 °C	2-3 分钟*

*面涂必须依据它的规格参数来喷涂及固化。

此产品体系的底涂, Primax Protect 可以选用完全固化或部分固化任何一种。

底涂的部分固化被推荐使用, 如果依据上面的部分固化条件来固化底涂可以大大提升涂层体系的层间附着力。然后喷涂面涂产品, 最为重要的是整个产品组合需要分别严格依据面涂或底涂的产品规格来进行固化。

产品应用12小时后才能进行面涂施工。建议间隔尽可能短。面涂需要依据产品技术规格书中所规定的规格来进行固化。

此产品作为中涂层的附着力性能以及涂层体系完全固化条件必须得到认证。

设备

适用于静电枪或摩擦枪喷涂设备

外观

颜色	中度灰色阴影	
光泽度	EN ISO 2813 (60°)	60±10

*如果表面太小, 或者不适合采用仪器进行测量, 可以将工作和光泽接近的样板进行比较。(通过相同的观测角度)。

性能

下面所提供的技术信息是专门针对此产品应用于以下情况:

底材	锌系磷化钢板
底材厚度 (mm)	0,8
涂膜厚度 (µm)	60-80

已测试的关键数值。

性能	标准	结果
附着性	EN ISO 2409 (2 mm)	横切评级Gt0 (100%附着)
耐冲击性能	ASTM D2794 (5/8 '' ball)	>60 英尺-磅而不开裂膜
杯凸测试	EN ISO 1520	通过5毫米膜不开裂
测试 1*	标准	结果
划格测试	EN ISO 2409 (2 mm)	横切评级Gt0 (100%附着)
耐盐雾	ISO 7253	1440小时后-最大1毫米切割。
耐冷凝水	ISO 6270	1440小时后-不起泡, 开裂或剥落。
测试 2*	标准	结果
耐盐雾	ISO 7253	1440小时后-横切Gt0, 1毫米切割, 不起泡, 开裂或剥落。
耐冷凝水	ISO 6270	720小时后-横切Gt0, 不起泡, 开裂或剥落。
潮湿空气中的二氧化硫	ISO 3231	30转后-横切Gt0, 小于0.5毫米切割, 不起泡, 开裂或剥落。
测试 3*	标准	结果
循环腐蚀试验	ISO 11997-1	2000小时后-2.4毫米切割。

* 此测试结果是针对Corro-Zinc 97与Jotun Facade/Corro-Coat PE-F (光滑高光) 作为面涂来搭配的涂料体系
注意: 测试结果只是性能表现, 并不能作为测试规范

测试 1: 分别在0.8毫米的锌系磷化钢板和3毫米做过喷砂及锌系磷化钢板上进行测试。
总膜厚在160微米 (80 微米底涂 + 80微米面涂)

测试 2: 在做过喷砂处理(达到Sa 2^{1/2}的清洁度)的SS 52钢板上测试 Total film thickness 200 μm (100 μm primer + 100 μm top coat).

测试 3: 0.8毫米铁系磷化钢板测试。
总膜厚为155 μm (底涂为75 μm +面涂80 μm)

由Institute für Korrosionsschutz Dresden GmbH所做的第三方检测结果显示Corro-Zinc 97搭配Jotun Facade的涂料体系根据DIN EN ISO 12944 第六部分 (实验室性能检测方法) 所规定的C5-I, C5-M 以及 C4环境下达到 '高' 耐腐蚀性能。

声明

本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。佐敦的产品被视为半成品, 这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规, 产品可能会适当调整, 我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用, 咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处, 以英语 (英国) 版为准。