

## Corro-Zinc 97

### ข้อมูลผลิตภัณฑ์

Zinc คือผลิตภัณฑ์สีผงระดับคุณภาพ ที่ถูกออกแบบมาเพื่อนำมาใช้สำหรับงานรองพื้นบนเหล็ก ที่เตรียมผิวชิ้นงานแล้ว โดยใช้การพ่นทรายหรือเคลือบด้วยสาร phosphated ครอบคลุมคุณสมบัติในระดับที่สูงในด้านความต้านทานการกัดกร่อน ทั้งคุณสมบัติในเชิงกลและ degassing รวมถึงการยึดเกาะระหว่างชั้นภายในที่ยืดหยุ่น สิ่งนี้ให้ประสิทธิภาพของการทำงานที่ดี เข้าขอบมุมได้ดี และให้พื้นผิวสม่ำเสมอ สำหรับการป้องกันการกัดกร่อนที่ดีและได้คุณสมบัติพื้นผิวที่สวยของผลิตภัณฑ์นี้ควรจะใช้ร่วมกับ Polyester coating แนะนำให้พ่นทับหน้าด้วยผลิตภัณฑ์ในกลุ่ม Jotun Façade/Corro-Coat PE-F และผลิตภัณฑ์ในกลุ่ม Corro-Coat PE ของโจตัน

### พื้นที่การใช้งาน

พื้นที่การใช้งานทั่วไป เป็นโครงสร้างอาคารเหล็ก ,เครื่องจักรการเกษตร, รั้วเหล็ก ,เครื่องเล่นสาธารณะกลางแจ้งและชิ้นส่วนเหล็กที่ใช้ในสภาพแวดล้อมทางทะเล

### คุณสมบัติสีผง

คุณสมบัติ	มาตรฐาน	ผลการทดสอบ
ความถ่วงจำเพาะ		3.1 ± 0.1 kg/dm <sup>3</sup>

### การจัดเก็บ

เก็บไว้ในที่เย็นและแห้ง อุณหภูมิไม่เกิน 25 ° C ความชื้นสัมพัทธ์ไม่เกิน 60% ภายใต้เงื่อนไขดังกล่าวเหล่านี้ ผลิตภัณฑ์มีอายุ 12 เดือนนับจากวันที่ผลิต

### การใช้งาน

#### การเตรียมผิวงาน

คุณภาพโดยรวมของระบบการเคลือบสีขึ้นอยู่กับชนิดและคุณภาพของการเตรียมผิวชิ้นงานและระบบการพ่นทับหน้า สำหรับการแนะนำชนิดของการเตรียมผิวชิ้นงาน ขึ้นอยู่กับความต้องการด้านการทนทานต่อการกัดกร่อน

ความต้านทานปานกลาง (การกัดกร่อน Class C3\*):  
Iron phosphate หรือการเตรียมผิวด้วยการยิงทราย (SA 2 ½ ด้วยความหนาของฟิล์มสี 40-80 ไมครอน )

ความต้านทานสูง (การกัดกร่อน Class C4 \*):  
ซิงค์ฟอสเฟตหรือยิงทำความสะอาด (SA 2 ½ ด้วยรายละเอียดหนา 40-80 ไมครอน ) อีกทางเลือกหนึ่งในการรวมกันกับไอรอนฟอสเฟต (C4 สูง \*)

ความต้านทานสูงมาก (การกัดกร่อน Class C5-M/I\*):  
เตรียมผิวด้วยการพ่นทราย (SA 2 ½ ด้วยความหนา 40-80 ไมครอน ) ร่วมกับซิงค์ฟอสเฟต (C5-M สูง C5-I สูง \*)

\* อ้างอิงตามมาตรฐาน ISO 12944-2 (classification of environments)

#### การใช้งานสีผง

ตารางการอบ	อุณหภูมิที่ขึ้นงาน (องศาเซลเซียส)	เวลา
อบสุกสมบูรณ์	180 ° C	10 นาที
	200 ° C	6 นาที
การอบบางส่วน	180 ° C	3-5 นาที*
	200 ° C	2-3 นาที*

\*เมื่อพ่นสีทับหน้าจะต้องอบสีให้สุกตามข้อกำหนดของการอบสีทับหน้า

สำหรับสีรองพื้น Primax Protect สามารถอบสีให้สุกสมบูรณ์ก่อนหรืออบสีรองพื้นเพียงบางส่วนก่อนก็ได้ (partial cure)

แนะนำให้ทำการอบสีรองพื้นเพียงบางส่วน (partial cure) ก่อนการพ่นทับหน้า เพื่อคุณสมบัติการยึดเกาะภายในที่ติระหว่างสีรองพื้นและสีทับหน้า ซึ่งการอบสีทับหน้าให้ปฏิบัติตามตารางการอบของผลิตภัณฑ์นั้นๆ เมื่อมีการใช้สีทับหน้าเข้าไปในระบบ สีทับหน้าจะถูกอบสุกตามคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์หรือคุณสมบัติของสีรองพื้น ซึ่งขึ้นอยู่กับอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์ให้ทนสูงกว่า

หลังจากการใช้ผลิตภัณฑ์นี้แล้ว จะต้องพ่นทับหน้าภายใน 12 ชั่วโมง แนะนำให้ใช้ช่วงเวลาที่ยาวที่สุด ตารางการอบของสีทับหน้ามีการระบุไว้ในเอกสาร Technical Data Sheet ของผลิตภัณฑ์นั้นๆ

คุณสมบัติการยึดเกาะระหว่างการเคลือบผิวภายในและระบบการอบที่สมบูรณ์จะต้องได้รับการตรวจสอบเสมอ

## อุปกรณ์

สามารถใช้ได้กับปืนพ่นสีทั้งระบบ Corona และ Tribo

## คุณลักษณะ

สี	เจดสีเทาอ่อน	
ความเงา	EN ISO 2813 (60° )	60±10

กรณีที่หน้าสัมผัสของชิ้นงานเล็กหรือไม่เหมาะกับการวัดความเงาด้วยเครื่องมือวัด ควรวัดระดับความเงาดังกล่าวนี้ด้วยสายตาโดยเทียบกับแผ่นสีอ้างอิง (โดยมองที่องศาเดียวกัน)

## คุณสมบัติ

ข้อมูลทางเทคนิคด้านล่างนี้ ใช้สำหรับผลิตภัณฑ์ดังต่อไปนี้	
พื้นผิว	แผ่นเหล็กซิงค์ ฟอสเฟต
ความหนาของชิ้นงาน (มม.)	0,8
ความหนาของฟิล์มสี (µm)	60-80
ค่าที่ได้ทั่วไปเมื่อมีการทดสอบ	

คุณสมบัติ	มาตรฐาน	ผลการทดสอบ
ความยึดเกาะ	EN ISO 2409 (2 mm)	การกรีดเส้นตัดสลัของเส้นขนาน Gt0 ( การยึดเกาะ 100 %)
การทนต่อแรงกระแทก	ASTM D2794 (5/8 " ball)	มากกว่า 60 นิวตันโดยที่ฟิล์มสีไม่แตกร้าว
Cupping test	EN ISO 1520	ผ่าน 5 มิลลิเมตร โดยฟิล์มสีไม่แตก
ทดสอบ 1*	- "0f±" f	ΩΔ*ΠμΔε <sup>a</sup>
การทดสอบการยึดเกาะ	EN ISO 2409 (2 mm)	การกรีดเส้นตัดสลัของเส้นขนาน Gt0 ( การยึดเกาะ 100 %)
การทนต่อละอองน้ำเกลือ	ISO 7253	จากการทดสอบ 1440 ชั่วโมง จากรอยกรีดไม่เกิน 1.0 มิลลิเมตร
ความต้านทานไอน้ำ	ISO 6270	จากการทดสอบ 1440 ชั่วโมง ไม่ปรากฏการพอง ขึ้นสนิม แตกร้าวหรือลอกเป็นแผ่น
ทดสอบ 2*	- "0f±" f	ΩΔ*ΠμΔε <sup>a</sup>
การทนต่อละอองน้ำเกลือ	ISO 7253	จากการทดสอบ 1,440 ชั่วโมง - ทดสอบด้วยการกรีดเส้นตัดสลัของเส้นขนาน Gt0 จากรอยขีด 1 มม. ไม่ปรากฏการพอง ขึ้นสนิม แตกร้าวหรือลอกเป็นแผ่น

ความต้านทานไอน้ำ	ISO 6270	หลังจากทดสอบ 720 ชั่วโมง การกรีดเส้นตัดสลัของเส้นขนาน Gt0 ไม่ปรากฏการพอง แตกร้าวหรือลอกเป็นแผ่น
การทนต่ออากาศชั้นที่มีส่วนผสมของก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์	ISO 3231	หลังการทดสอบ 30 รอบ การกรีดเส้นตัดสลัของเส้นขนาน Gt0 จากรอยขีดน้อยกว่า 0.5 มิลลิเมตร ไม่ปรากฏการพอง แตกร้าวหรือลอกเป็นแผ่น
ทดสอบ 3*	- "0f±" f	ΩΔ*ΠμΑε <sup>a</sup>
Cyclic corrosion test	ISO 11997-1	จากการทดสอบ 2000 ชั่วโมง จากรอยกรีด 2.4 มิลลิเมตร

\* ผลการทดสอบนี้ สำหรับการใช้งานของ Corro-Zinc 97 และพ่นทับด้วย Jotun Façade /Corro-coat PE-F (smooth glossy)  
หมายเหตุ: ผลการทดสอบเป็นเพียงการบ่งชี้ถึงประสิทธิภาพการทำงาน ไม่ถือเป็นคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์

ทดสอบ 1: ทดสอบบนแผ่นเหล็กหนา 0.8 มิลลิเมตร ที่ผ่านการเตรียมผิวด้วยซิงค์ฟอสเฟต และการยิงทรายบนแผ่นเหล็กหนา 3.0 มิลลิเมตร และแผ่นเหล็กที่ชุบด้วยซิงค์ฟอสเฟต ตามลำดับ ความหนาของฟิล์มทั้งหมด 160 ไมครอน (พ่นทับหน้า 80 ไมครอน พ่นทับหน้า + 80 ไมครอน)

ทดสอบ 2: ทดสอบบนแผ่นเหล็ก SS 52 ที่ผ่านการเตรียมผิวด้วย grit-blasted (Sa 2½) ความหนาของฟิล์มทั้งหมด 200 ไมครอน (พ่นทับหน้า 100 ไมครอน พ่นทับหน้า + 100 ไมครอน)

ทดสอบ 3: ทดสอบบนแผ่นเหล็กหนา 0.8 มิลลิเมตร ที่ผ่านการเตรียมผิวด้วย iron-phosphated ความหนาของฟิล์มทั้งหมด 155 ไมครอน (พ่นทับหน้า 75 ไมครอน พ่นทับหน้า + 80 ไมครอน)

การทดสอบโดยบุคคลภายนอก โดยสถาบัน für Korrosionsschutz Dresden GmbH ได้สรุปว่า Corro-Zinc 97 และ Jotun Façade มีคุณสมบัติ 'สูง' สำหรับวัสดุประเภททนการกัดกร่อน C5-I, C5-M และ C4 ตามมาตรฐาน DIN EN ISO 12944 part 6 (วิธีการทดสอบประสิทธิภาพในห้องปฏิบัติการ)

## การสงวนสิทธิ์เรียกร้อง

รายละเอียดในเอกสารข้อมูลทางเทคนิคนี้เป็นข้อมูลที่ได้มาบนพื้นฐานความรู้จากการทดลองในห้องปฏิบัติการ และจากประสบการณ์ที่ผ่านมา อย่างไรก็ตาม ภายใต้อุปกรณ์ที่ใช้ในภาวะต่างกัน บริษัทฯ จึงสามารถรับประกันเฉพาะคุณภาพของสินค้าเท่านั้น ผลิตภัณฑ์อาจมีความแตกต่างกันทั้งนี้เพื่อให้สอดคล้องกับความต้องการในแต่ละประเทศ โฉด้นขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงข้อมูลโดยมีต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

ผู้ใช้ควรปรึกษาโฉด้นสำหรับเกี่ยวกับคำแนะนำในการใช้งานผลิตภัณฑ์ให้ตรงกับความต้องการ

หากมีข้อความที่ไม่สอดคล้องกันเนื่องจากความแตกต่างของภาษาในเอกสารนี้ ให้ยึดถือฉบับภาษาอังกฤษ (United Kingdom) เป็นสำคัญ