

Corro-Zinc 97

ÜRÜN AÇIKLAMASI

Bu çinkoca zenginleştirilmiş toz boya, raspalanmış ve fosfatlama yapılmış çelik nesnelere ve yapılar üzerinde bir astar olarak tasarlanmıştır. Yüksek seviyede paslanma direnciyle birlikte gelişmiş mekanik, gaz çıkışı ve boya katmanları arası yapışma özelliklerini sunar. Bu ürün verimli uygulama, kenar kaplama ve düzgün akışkanlık sağlar. Optimum korozyon koruması ve çekici yüzey görünümü için bu ürün uygun polyester ürünler beraber kullanılmalıdır. Önerilen son kat ürünler Jotun Facade/Corro-Coat PE-F ve Corro-Coat PE'dir.

Uygulama alanları

Tipik uygulama alanlarından bazıları çelik bina yapıları, tarımsal makineler, çelik çitler, dış mekan mobilyaları ve deniz çevresinde bulunan çelik bileşenlerdir.

TOZ BOYA ÖZELLİKLERİ

Özellikler	Standart	Sonuç
Özgül ağırlık		3.1 ± 0.1 kg/dm ³

Depolama

Kuru ve serin ortamda muhafaza edin. Maksimum sıcaklık 25°C. Maksimum bağıl nem oranı %60. Bu şartlara uyulduğu takdirde, raf ömrü üretim tarihinden itibaren 12 aydır.

UYGULAMA

Ön hazırlık

Boya sisteminin genel kalitesi yüzey ön işlemin tipine ve kalitesine bağlıdır. Önerilen ön işlem tipleri korozyon direnci ihtiyacına bağlıdır:

Orta derecede direnç (C3* Korozyon Sınıfı):
Demir fosfat veya raspalama (40-80 mµm profil ile SA 2½).

Yüksek derecede direnç (C4* Korozyon Sınıfı):
Çinko fosfat veya raspalama (40-80 mµm profil ile SA 2½), alternatif olarak demir fosfat (C4 yüksek*).

Çok yüksek derecede direnç (C5 - M/I* Korozyon Sınıfı):
Raspalama (40-80 mµm profil ile SA 2½) ile birlikte çinko fosfat (C5-M yüksek, C5-I yüksek*).

* ISO 12944-2 (ortamların sınıflandırılması)

Toz boya uygulaması

Kürlenme koşulu	Objeye sıcaklığı	Zaman
Tam kürlenme	180 °C	10 dakika
	200 °C	6 dakika
Kısmi kürlenme	180 °C	3-5 dakika*
	200 °C	2-3 dakika*

*Daha sonra son kat uygulanır ve spesifikasyonlarına göre kürlenir.

Sistem, Primax Protect özelliklerine göre tam veya kısmi olarak kürlenir.

Astar ve son kat arasındaki yapışmayı güçlendirmek için, astarın yukarıda belirtilen şartlara göre kısmi kürlenmesi önerilir. Daha sonra son kat uygulanır ve sistem, astar veya son kattan hangisi daha zorluysa, onun spesifikasyonlarına göre kürlenir.

Son kat, bu ürün uygulandıktan sonra en fazla 12 saat içinde uygulanmalıdır. En kısa aralık önerilir. Son kat Ürün Teknik Föyü'nde belirtildiği gibi kürlenmelidir.

Boya katmanları arası yapışma özellikleri ve tam sistem kürlenmesi her zaman kontrol edilmelidir.

Ekipman

Corona veya Tribo tabancalar için uygundur.

GÖRÜNÜM

Renk	Hafif gri tonu
Parlaklık	EN ISO 2813 (60°) 60±10

*Eğer yüzey çok küçükse veya parlaklık, parlaklık ölçer ile ölçülemiyorsa, görsel olarak referans örnek ile karşılaştırılmalıdır (aynı görüş açısından).

PERFORMANS

Aşağıda yer alan teknik veriler, boya belirtilen şekilde uygulandığında geçerlidir:

Yüzey	Çinko fosfatlanmış çelik paneller
Boyanan madde kalınlığı (mm)	0,8
Film kalınlığı (µm)	60-80
Tipik test değerleri.	

Özellikler	Standart	Sonuç
Yapışma	EN ISO 2409 (2 mm)	Cross cut derecesi Gt0 (%100 yapışma)
Darbe direnci	ASTM D2794 (5/8 " top)	Film çatlamadan > 60 inch pound
Deformasyon testi	EN ISO 1520	Çatlama olmadan 5 mm'yi geçer
Test 1*	Standart	Sonuç
Çapraz kesim testi	EN ISO 2409 (2 mm)	Cross cut derecesi Gt0 (%100 yapışma)
Tuzlu su direnci	ISO 7253	1.440 saat sonunda - maksimum 1mm pas ilerlemesi
Su yoğuşma direnci	ISO 6270	1.440 saat sonunda - kabarcıklanma, çatlama veya pul şeklinde dökülme görülmez.
Test 2*	Standart	Sonuç
Tuzlu su direnci	ISO 7253	1.440 saat sonunda - cross cut Gt0, 1 mm pas ilerlemesi, kabarcıklanma, çatlama ve pul şeklinde dökülme görülmez.
Su yoğuşma direnci	ISO 6270	720 saat sonunda - cross cut Gt0, kabarcıklanma, çatlama veya pul şeklinde dökülme görülmez.

Sülfür dioksit içeren nemli atmosfer	ISO 3231	30 devir sonunda - cross cut Gt0, maksimum 0.5 mm pas ilerlemesi, kabarcıklanma, çatlama ve pul şeklinde dökülme görülmez.
Test 3*	Standart	Sonuç
Dairesel paslanma testi	ISO 11997-1	2.000 saat sonunda - 2.4 mm pas ilerlemesi

* Corro-Zinc 97 ile son kat olarak Jotun Facade/Corro-Coat PE-F (düz parlak) için test sonuçları.
Not: test sonuçları performans göstergeleridir ve ürün özelliklerini teşkil etmezler.

Test 1: Çinko fosfatlanmış 0.8 mm kalınlığındaki çelik panel ve 3.00 mm kalınlığında, grit ile raspanmış ve çinko fosfatlanmış çelik panel üstünde test edilmiştir. Toplam film kalınlığı 160 µm (80 µm astar + 80 µm son kat).

Test 2: Grit ile raspanmış (Sa 2½) SS 52 çelik paneller üzerinde test edilmiştir. Toplam film kalınlığı 200 µm (100 µm astar + 100 µm son kat).

Test 3: Demir fosfatlanmış 0.8 mm kalınlığındaki çelik panelde test edilmiştir. Toplam film kalınlığı 155 µm (75 µm astar + 80 µm son kat).

Institute für Korrosionsschutz Dresden GmbH tarafından gerçekleştirilen 3.şahıs testlerin sonuçlarına göre Corro-Zinc 97 ve Jotun Facade'dan oluşan bir sistem "DIN EN ISO 12944 6. bölüme göre paslanma kategorileri C5-I, C5-M, C4'te 'yüksek' seviyededir (Laboratuvar performans test metotları)."

Yasal Uyarı

Bu belgedeki bilgiler, Jotun'un laboratuvar testleri ve saha tecrübelerine dayanarak verilmiştir. Jotun ürünleri yarı mamul olarak değerlendirilir, fakat Jotun'un kontrolü dışındaki durumlarda da kullanılabilirdiğinden dolayı sadece ürünün kalitesi garantilenmektedir. Yerel yönetmelik ve piyasa gereksinimlerini karşılamak için üründe bazı değişiklikler uygulanabilir. Jotun, yayınladığı bilgileri önceden haber vermeden değiştirme hakkını saklı tutar.

Kullanıcılar, ihtiyaçları ve özel uygulamalar konusunda yönlendirme almak için mutlaka Jotun'a danışmalıdır.

Bu belgenin farklı dillerdeki düzenlemeleri arasında herhangi bir tutarsızlık varsa, İngilizce (UK) versiyonu geçerli olacaktır.