

TEKNOZINC ESI 3180

Farba krzemianowo-cynkowa

Szybkoschnąca, dwuskładnikowa farba etylokrzemianowa wysokocynkowa o bardzo krótkim czasie przemalowania, utwardzająca się pod wpływem wilgoci atmosferycznej. Zawartość cynku w suchej powłoce min. 80%. Standardowo dostępny z pyłem cynkowym wg. ASTM D520, Typ II.

Do gruntowania lub samodzielnego zabezpieczania konstrukcji stalowych eksploatowanych w atmosferze przemysłowej, morskiej i nadmorskiej lub zanurzonych w rozpuszczalnikach organicznych oraz konstrukcji stalowych narażonych na działanie temperatur do +400°C.

Po utwardzeniu TEKNOZINC ESI 3180 tworzy powłokę nieorganiczną krzemianowo-cynkową, która zabezpiecza stal katodowo, podobnie jak cynkowanie. Powłoka ma doskonałą odporność na czynniki mechaniczne, działanie różnych rozpuszczalników i olejów nawet w przypadku pracy w zanurzeniu oraz na ciągłe działanie temperatury do +400°C. Pod wpływem działania wysokiej temperatury powłoka zmienia kolor na czerwonawo szary, co nie wpływa na jej właściwości ochronne.



DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Konstrukcje stalowe, Zbiorniki magazynowe
Zalecane podłoże	Stal
Spoiwo	Produkt krzemianowo cynkowy
Zawartość części stałych	58±2% objętościowo (ISO 3233)
Całkowita masa części stałych	Około 1800 g/l
Lotne związki organiczne (LZO)	Około 430 g/l (DYREKTYWA 2010/75/UE)

Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać zróżnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych.

Wydajność teoretyczna	Na sucho (µm)	Na mokro (µm)	Wydajność teoretyczna (m²/l)
	60	103	9,6
	80	139	7,2

Maksymalna zalecana grubość suchej powłoki wynosi 100 µm. Powłoka o wyższej grubości może mieć tendencję do pękania.

Zużycie praktyczne Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Kolory TO-925 zielonkawo-szary

Połysk (60°) Mat

Utwardzacz	Składnik B: TEKNOZINC ZINC DUST
Proporcje mieszania (A:B)	4:1 części objętościowo
Przydatność do stosowania, +23 °C	8 h
Rozcieńczalnik	Rozcieńczanie nie jest zalecane. W wyjątkowych wypadkach użyć rozcieńczalnika TEKNO SOLV 6060 lub TEKNO SOLV 693.
Przechowywanie	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni	<p>Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Zaleca się, przed czyszczeniem zmycie powierzchni wodą z dodatkiem OLICLEAN 123, a następnie spłukanie czystą wodą. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału:</p> <p>POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha, czysta, bez śladów soli, tłuszczu i kurzu.</p> <p>Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.</p> <p>Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.</p>
Metoda nanoszenia	Natrysk bezpowietrzny

Nanoszenie

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

TEKNOZINC ESI 3180 jest dostarczony w dwóch składnikach. Pierwszym jest pigmentowane spoiwo w kanistrze. Natomiast drugim jest pył cynkowy zapakowany w worek i umieszczony w metalowym opakowaniu. Przed wymieszaniem należy wyjąć worek z pyłem cynkowym z opakowania, a kanister wstrząsnąć do uzyskania jednorodnej zawartości, upewniając się, że nie ma osadu na dnie. Następnie wlać zawartość kanistra do pustego opakowania po pył i powoli dosypywać do spoiwa pył cynkowy, ciągle mieszając mieszadłem mechanicznym w celu uzyskania jednorodnej konsystencji. Przed aplikacją produkt powinien być przefiltrowany przez sito o wymiarze boku oczek min. 200 μm .

Farbę nanosić natryskiem hydrodynamicznym (z mechanicznym mieszadłem). Produkt należy często mieszać w trakcie pracy, aby zapobiec sedymentacji pyłu cynkowego.

Parametry natrysku bezpowietrznego:

średnica dyszy 0,015 - 0,023"

ciśnienie w dyszy 15 - 20 MPa.

Podczas opracowywania specyfikacji malowania, w zależności od przeznaczenia i rodzaju konstrukcji można założyć grubość pojedynczej powłoki inną niż zalecana w instrukcji stosowania. Przy natrysku bezpowietrznym typowy zakres grubości powłoki wynosi od 50 do 80 μm .

Warunki podczas malowania

W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura podłoża powinna wynosić powyżej -5°C (powierzchnia wolna od szronu i lodu) oraz co najmniej 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza, a wilgotność względna powietrza 50 – 95%. Należy zapewnić odpowiednią wentylację zarówno podczas nakładania jak i w czasie schnięcia wyrobu.

Przy niskiej wilgotności powietrza możliwe jest przyśpieszenie utwardzania powłoki przez zraszanie wodą pomalowanej powierzchni. Zraszanie można rozpocząć po 1 godz. (w 23°C) od nałożenia powłoki TEKNOZINC ESI 3180.

Czasy schnięcia

+23 °C / 50% RH (grubość suchej powłoki 70 µm)

- pyłosuchość

po 10 min

- suchość na dotyk

po 15 min

Kolejna warstwa

Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem* lub odpowiednimi farbami do powierzchni cynkowych	
	Min.	Max.
+23 °C	4,5h (RH powyżej 55%)	-
+5 °C	18h (RH powyżej 55%)	-

*Tylko do drobnych napraw obiektów, w przeciwnym razie proszę kontaktować się z przedstawicielem firmy Teknos.

Przed przemalowaniem należy zweryfikować osiągnięcie stopnia 4 wg testu MEK, zgodnie z normą ASTM 4752.

Do przemalowania zaleca się farby epoksydowe lub silikonowe Teknos, zgodnie ze specyfikacją. Następne wymalowania można nakładać dopiero po usieciowaniu powłoki TEKNOZINC ESI 3180. Należy upewnić się, że powłoka TEKNOZINC ESI 3180 wytrzyma próbę tarcia szmatką nasączoną MEK-iem, zgodnie z ASTM D4752 (tzw. MEK-test). W przypadku malowania świeżej (porowatej) powłoki farby krzemianowo-cynkowej zaleca się nałożenie cienkiej warstwy farby nawierzchniowej tzw. mist coat, aby zapobiec powstawaniu pęcherzyków i kraterów lub odpowiedniego środka do gruntowania porowatych podłoży, przykładami są EPIRUST lub EPIRUST 2012 rozcieńczony 10-20% oraz TEKNOPOX PRIMER 7-00 lub TEKNOPOX PRIMER 87-00 MIOX rozcieńczony 20-30%.

Czyszczenie

TEKNOSOLV 9506 lub TEKNOOLV 564

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności

Patrz Karta Charakterystyki.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie www.teknos.com. Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.