

TEKNOZINC SS ZINC DUST PASTE

Cinko silikato dažai

TEKNOZINC SS yra dvikomponentiai cinko prisotinti etilo silikatiniai dažai.

Naudojimas: Plieninėms konstrukcijoms, kurias veikia oro sąlygos arba jos yra panardintos į tirpiklius.



Išdžiojęs TEKNOZINC SS sudaro neorganinę dangą, kurioje yra metalo cinko, kuris apsaugo plieną katodiškai, kaip ir cinkavimas. Dažai pasižymi puikiu atsparumu mechaniniam dilimui, yra atsparūs sausam karščiui iki +400 °C, taip pat įvairiems tirpikliams ir alyvoms, net ir panardinti. Dažams džioti reikia vandens, į tai reikia atsižvelgti planuojant dažymo darbus, žr. skyrius Džiūvimo laikas ir Dengimo sąlygos.

TECHNINIAI DUOMENYS

Rekomenduojamas paviršius	Plienas		
Rišamoji medžiaga	Cinko silikatas		
Kietųjų dalelių kiekis	52 ±2 % pagal tūrį		
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 1700 g/l		
Lakieji organiniai junginiai (LOJ)	Apytikriai 510 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOJ vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.		
Teorinė išeiga	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m²/l)
	60	115	8,7
	80	153	6,5
Praktinė dažų išeiga	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.		
Dengiamas sluoksnis	Maksimalus rekomenduojamas dažų plėvelės storis: - šlapios plėvelės storis 190 µm - sausos plėvelės storis 100 µm Storesnis sluoksnis gali trūkinėti.		
Spalvų gama	Melsvai pilka		
Blizgumas (60°)	Matinis		
Kietiklis	Komp. B: TEKNOZINC SS SILICATE PART		
Maišymo proporcija (A:B)	7:3 pagal tūrį		
Laikymo trukmė, 23 °C	4 h		
Skiediklis	Skiesti nerekomenduojama. Išimtiniais atvejais naudokite TEKNOSOLV 6060 max. 5 % tūrio.		
Sandėliavimas	Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.		

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Paviršiaus paruošimas

Nuvalykite nuo paviršių teršalus, kurie gali būti žalingi paviršiaus paruošimui ir dažymui. Taip pat nuvalykite vandenyje tirpias druskas, naudodami atitinkamus metodus. Priklausomai nuo skirtingų medžiagų, paviršiai ruošiami taip, kaip nurodyta toliau:

PLIENINIAI PAVIRŠIAI: Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas). Smėliavimo būdu nuvalyto paviršiaus turi būti šiurkštus pagal SFS-ISO 8503-2 (rodiklis G).

Preparato naudojimo vieta ir laikas turi būti parinkti taip, kad paruoštas paviršius neišsiteptų ar nesudrėktų prieš vėlesnį apdorojimą.

Papildomą paviršiaus paruošimo informaciją galima rasti standartuose EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2.

Montavimo gruntas: Kai reikia, galima naudoti „KORRO SS“ cinko silikato montavimo gruntą.

Dengimo būdas

Dažai purškiami beoriu purkštuvu, įprastiniu purkštuvu su maišytuvu arba tepami teptuku.

Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis 0,018 - 0,021".
Nustatykite purkštuko kampą, atsižvelgiant į dengiamą detalę.
Rekomenduojama naudoti pasukamąjį purkštuką.

Dengimas

KOMPONENTŲ MAIŠYMAS:

Atsižvelkite į mišinio laikymo trukmę įvertinant jo kiekį, kurį reikia sumaišyti vienu metu. Prieš dažymą pagrindas ir kietiklis yra sumaišomi tinkama proporcija. Išmaišykite iki indo dugno. Nepakankamai sumaišius arba dėl neteisingo maišymo santykio gaunami prasti rezultatai ir blogos plėvelių savybės.

Dažai darbo metu turi būti pastoviai maišomi, kad cinko dulkės nenusėstų – maždaug kas 30 minučių. Kadangi dažų savitasis sunkis yra didelis, naudojant įprastinį purškimą, būtina, kad skysčio lygis dažų talpykloje būtų virš pistoleto arba bent jau viename aukštyje su juo. Pastaba! Reikia vengti didesnio nei 100 µm sausos plėvelės storio, nes kyla įtrūkimų pavojus. Tepant teptuku dažnai nepavyksta užtikrinti rekomenduojamo plėvelės storio.

PAKARTOTINIS DENGIMAS:

Įsitikinkite, kad TEKNOZINC SS plėvelė atlaiko lengvą trynimą šluoste sudrėkinta MEK tirpikliu pagal ASTM D4752 (vadinamasis MEK testas). Trynimo bandymui taip pat galima naudoti TEKNOSOLV 9506.

Dažai, skirti naudoti cinko paviršiams, gali būti naudojami pakartotinam dengimui kaip nurodyta dangos sistemoje. Dengiant šviežią (akytą) cinko silikatinių dažų plėvelę, rekomenduojama iš pradžių viršutinį sluoksnį dengti rūko sluoksniu, kad būtų išvengta burbuliukų ir skylių, arba naudoti hermetiką, pvz. INERTA PRIMER 5, praskiestą apie 20-30 %.

Dengimo sąlygos

Paviršius turi būti sausas. Temperatūra turi būti aukštesnė nei +5 °C, o santykinė oro drėgmė tarp 50 - 90 %. Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore.

Kai santykinė oro drėgmė yra mažesnė nei 80 %, rekomenduojama dažytą paviršių sudrėkinti praėjus maždaug valandai po tepimo ir tai kartoti keletą kartų maždaug vienos valandos intervalais. Taip pat šį dirbtinį drėkinimą galima organizuoti praėjus maždaug valandai po dažymo objektus kelioms valandoms patalpinus į patalpą, kurioje galima palaikyti nuolatinį drėgmės prisotinimą (kondensaciją).

Džiūvimo trukmė	+23 °C / 50 % RH (60 µm sausa plėvelė)		
- be dulkių	15 min (ISO 9117-3:2010)		
- palietus sausa	30 min (ISO 9117-5:2012)		
Perdažymas		tuo pačiu produktu* ir dažais tinkamais ant cinkuotų paviršių	
	paviršiaus temperatūra	min.	max.
	+5°C	3 d (RH 90% arba sudrėkinus paviršių) arba 2 savaitių (RH 50%)	-
	+23°C	1 d (RH virš 80% arba sudrėkinus paviršių) arba 2 savaitių (RH 50%)	-

* Tik smulkūs taisymai, kitu atveju kreipkitės į "Teknos".

Žr. skirsnius Dengimas ir Pakartotinas dengimas. Norint dengti produktais skirtais cinkuotiems paviršiams, reikia, kad dažų plėvelė atlaikytų lengvą trynimą skudurėliu sudrėkintu tirpikliu pagal ASTM D4752 (vadinamasis MEK bandymas). Trynimo bandymui galima naudoti ir TEKNOSOLV 9506.

* Tik smulkūs taisymai, kitu atveju kreipkitės į "Teknos".

Žr. skirsnius Dengimas ir Pakartotinas dengimas. Norint dengti produktais skirtais cinkuotiems paviršiams, reikia, kad dažų plėvelė atlaikytų lengvą trynimą skudurėliu sudrėkintu tirpikliu pagal ASTM D4752 (vadinamasis MEK bandymas). Trynimo bandymui galima naudoti ir TEKNOSOLV 9506.

Valymas TEKNOSOLV 9506 (degus) arba TEKNOSOLV 6060 (labai degus)

SVEIKATA IR SAUGA

Saugos ir atsargumo priemonės Žr. saugos duomenų lapas.

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

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkėjas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimo būdams, esant faktinėms naudojimo sąlygoms. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje www.teknos.com. Visi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.