

TEKNOZINC SS ZINC DUST PASTE

Farba krzemianowo cynkowa

TEKNOZINC SS jest dwuskładnikową farbą antykorozyjną o dużej zawartości pyłu cynkowego, na bazie krzemianu etylu.

Zastosowanie: Przeznaczona do stosowania na stal ekspozowaną w warunkach atmosferycznych lub zanurzoną w rozpuszczalnikach organicznych.

Po wyschnięciu TEKNOZINC SS formuje nieorganiczną powłokę zawierającą metaliczny cynk, który zabezpiecza stal katodowo, jak cynkowanie. Farba ma doskonałą odporność na czynniki mechaniczne, działanie różnych rozpuszczalników i olejów nawet w przypadku pracy w zanurzeniu oraz wytrzymuje ogrzewanie suchym powietrzem do temperatury +400°C. Podczas prac malarskich należy uwzględnić, iż farba wymaga do schnięcia wody, patrz: Czas schnięcia i Warunki podczas nakładania.



DANE TECHNICZNE

Zalecane podłoże	Stal		
Spoiwo	Produkt krzemianowo cynkowy		
Zawartość części stałych	52±2% obj		
Całkowita masa części stałych	Okolo 1700 g/l		
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 510 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	115	8,7
	80	153	6,5
Zużycie praktyczne	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.		
Grubość powłoki	Maksymalna grubość powłoki: - na mokro 190 µm - na sucho 100 µm Grubsze pokrycia mogą powodować pęknięcia.		
Kolory	Zielonkawo-szary		
Połysk (60°)	Mat		
Utwardzacz	Składnik B: TEKNOZINC SS SILICATE PART		
Proporcje mieszania (A:B)	7:3 części objętościowo		
Przydatność do stosowania, +23 °C	4 h		

Rozcieńczalnik

Rozcieńczanie nie jest zalecane. W wyjątkowych wypadkach użyć rozcieńczalnika TEKNO SOLV 6060 w max. ilości 5% objętościowych.

Przechowywanie

Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

INSTRUKCJA UŻYCIA**Przygotowanie powierzchni**

Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału:

POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Profil chropowatości powierzchni poddanej piaskowaniu powinien być średni (komparator G) wg PN-ISO 8503-2 (G).

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.

Grunt do czasowej ochrony: Produkt jest kompatybilny z gruntem do czasowej ochrony: KORRO SS (krzemianowo-cynkowym).

Metoda nanoszenia

natryskiem bezpowietrznym, natryskiem konwencjonalnym (z mechanicznym mieszadłem) lub pędzlem

Odpowiedni rozmiar dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,018 - 0,021".
Kąt rozwarcia dyszy zależy od gabarytów malowanego przedmiotu, zaleca się stosować dysze obrotowe.

Nanoszenie

MIESZANIE SKŁADNIKÓW:

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem składniki farby należy w prawidłowej proporcji dokładnie wymieszać ze sobą w całej objętości naczynia. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Farbę mieszać często w trakcie pracy (co ok. 0,5 h), aby zapobiec sedymentacji pyłu cynkowego. Ponieważ ciężar właściwy farby jest duży, należy przy stosowaniu natrysku konwencjonalnego uważać aby poziom cieczy w zbiorniku z farbą był nad pistoletem lub przynajmniej równo z nim. UWAGA: Grubość suchej warstwy nie może przekraczać 100 µm, inaczej jest duże prawdopodobieństwo pękania powłoki farby. Przy malowaniu pędzlem łatwo jest zalecaną grubość powłoki przekroczyć.

NASTĘPNE WYMALOWANIA:

Należy upewnić się, że powłoka TEKNOZINC SS wytrzymuje próbę tarcia szmatką nasączoną MEK-iem, zgodnie z ASTM D4752 (tzw. MEK-test). W teście tym może być również wykorzystany TEKNO SOLV 9506.

Do przemalowania zaleca się te farby, które są przeznaczone do stosowania na powierzchniach cynku. 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, przykładem jest INERTA PRIMER 5 rozcieńczony 20-30%.

Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do obróbki musi być sucha. Temperatura musi być powyżej +5 °C, a wilgotność względna powietrza 50 - 90%. Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Jeśli wilgotność powietrza jest niższa niż 80%, zaleca się zmoczenie powierzchni po 1 godz. od zakończenia malowania i powtarzanie tego co ok. 1 godz. przez kilka godzin. Alternatywnie, sztuczne nawilżyć można poprzez wystawienie obiektów malowanych ok. 1 godz. po zakończeniu aplikacji na kilka godzin na obszar, gdzie można utrzymać ciągłą kondensację.

Czasy schnięcia	+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 60 μm)														
- pyłosuchość	15 min (ISO 9117-3:2010)														
- suchość na dotyk	30 min (ISO 9117-5:2012)														
Kolejna warstwa	<table><tr><td></td><td colspan="2">tym samym materiałem* lub odpowiednimi farbami do powierzchni cynkowych</td></tr><tr><td>Temp. powierzchni</td><td>min.</td><td>max.</td></tr><tr><td>+5 °C</td><td>3 d (RH 90% albo zwilżenie powierzchni) lub 2 tyg. (RH 50%)</td><td>-</td></tr><tr><td>+23 °C</td><td>1 d (RH ponad 80% albo zwilżenie powierzchni) lub 2 tyg. (RH 50%)</td><td>-</td></tr></table>				tym samym materiałem* lub odpowiednimi farbami do powierzchni cynkowych		Temp. powierzchni	min.	max.	+5 °C	3 d (RH 90% albo zwilżenie powierzchni) lub 2 tyg. (RH 50%)	-	+23 °C	1 d (RH ponad 80% albo zwilżenie powierzchni) lub 2 tyg. (RH 50%)	-
	tym samym materiałem* lub odpowiednimi farbami do powierzchni cynkowych														
Temp. powierzchni	min.	max.													
+5 °C	3 d (RH 90% albo zwilżenie powierzchni) lub 2 tyg. (RH 50%)	-													
+23 °C	1 d (RH ponad 80% albo zwilżenie powierzchni) lub 2 tyg. (RH 50%)	-													
*Tylko do drobnych napraw obiektów, w przeciwnym razie proszę kontaktować się z Teknos.															
Patrz: Warunki podczas nakładania i przemalowania. Dodatkowo powłoka musi wytrzymać lekkie przetarcie szmatką nasączoną rozpuszczalnikiem, zgodnie z ASTM D4752 (tzw. test MEK). Do testu można również użyć TEKNOSOLV 9506.															
Czyszczenie	TEKNOSOLV 9506 (łatwopalny) lub TEKNOSOLV 6060 (wysoco łatwopalny)														

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.