

TEKNOZINC SS ZINC DUST PASTE

Цинк-силікатна фарба

TEKNOZINC SS - це двокомпонентна етилсилікатна фарба з високим вмістом цинку.



Застосування: На конструкційну сталь, що піддається впливу погодних умов або занурюється в розчинники.

Після висихання TEKNOZINC SS утворює неорганічне покриття, що містить металевий цинк, який захищає сталь катодним способом, подібно до цинкування. Фарба має відмінну стійкість до механічного стирання і витримує сухе нагрівання до +400 °C, а також різні розчинники та олії навіть при зануренні. Для висихання фарба потребує води. Це необхідно враховувати при плануванні фарбувальних робіт, див. розділи «Час висихання» та «Умови нанесення».

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Рекомендована поверхня	Сталь		
Зв'язуюче	Цинк-силікатна		
Сухий залишок	52 ±2% за об'ємом		
Загальна маса сухого залишку	Прибл. 1700 г/л		
Леткі органічні сполуки (VOC)	Прибл. 510 г/л (Директива 2010/75/EU) Надане значення VOC є середнім значенням для продукції заводського виробництва, і, отже, воно може відрізнятися між окремими продуктами, на які поширюється дана Технічна специфікація.		
Теоретичні витрати	Суха плівка (мкм)	Волога плівка (мкм)	Теоретичні витрати (м²/л)
	60	115	8,7
	80	153	6,5
Практичні витрати	Значення залежать від методу нанесення, стану поверхні, типу конструкції, втрат під час розпилення за межі об'єкта тощо.		
Товщина плівки	Максимальна рекомендована товщина плівки: - товщина вологої плівки 190 мкм - товщина сухої плівки 100 мкм Нанесення товщих, ніж рекомендовано, шарів може призвести до розтріскування.		
Кольори	Зеленувато-сірий		
Блиск (60°)	Матовий		

Затверджувач	Комп. В: TEKNOZINC SS SILICATE PART
Співвідношення змішування (А:В)	7:3 частин за об'ємом
Життєздатність, +23 °C	4 h
Розчинник	Розведення не рекомендується. У виняткових випадках використовуйте TEKNO SOLV 6060 максимум 5% за об'ємом.
Зберігання	Стійкість при зберіганні вказана на етикетці. Зберігати в прохолодному місці і в щільно закритій тарі.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

Підготовка поверхні	Необхідно видалити з поверхні водорозчинні солі за допомогою відповідних методів, а також всі забруднення, що можуть ускладнити підготовку поверхні та процес нанесення покриття. Підготовка поверхні під нанесення покриття залежить від типу цієї поверхні. СТАЛЕВІ ПОВЕРХНІ: Видалити прокатну окалину та іржу за допомогою дробеструйного очищення до ступеня підготовки Sa2½ (стандарт ISO 8501-1). Профіль обробленої абразивом поверхні повинен бути щонайменше медіум (еталонний компаратор "G"). Див. стандарт ISO 8503-2 (G). Місце і час попередньої підготовки поверхні повинні бути вибрані у такий спосіб, щоб оброблена поверхня залишалася сухою і чистою до початку наступного етапу нанесення покриття на виріб. Додаткову інструкцію щодо підготовки поверхні можна знайти в стандартах EN ISO 12944-4 та ISO 8501-2. Ґрунтування для збірних конструкцій: За необхідності можна використовувати цинк-силікатний шоппраймер KORRO SS.
Метод нанесення	Безповітряне розпилення, Звичайне обприскування за допомогою розпилювача, Пензлик Для розпилення слід використовувати безповітряне сопло відповідного розміру 0,018 - 0,021". Кут нахилу сопла відповідно до деталі, що фарбується, рекомендується поворотне сопло.

Нанесення

ЗМІШУВАННЯ КОМПОНЕНТІВ:

При визначенні кількості суміші, яку необхідно змішати за один раз, слід враховувати її життєздатність. Перед фарбуванням основа та затверджувач повинні бути змішані в правильній пропорції. Суміш необхідно ретельно перемішати до дна ємності. Недбале перемішування або неправильне співвідношення компонентів призводить до нерівномірного затвердження та погіршення властивостей плівки.

Під час роботи часто перемішуйте фарбу, приблизно кожні півгодини, щоб запобігти осіданню цинкового пилу. Оскільки питома вага фарби висока, необхідно, щоб при використанні звичайного розпилення рівень рідини в ємності для фарби знаходився над пістолетом або, принаймні, на однаковій висоті з ним. Увага! Слід уникати товщини сухої плівки, що перевищує 100 мкм, оскільки існує ризик розтріскування. Нанесення фарби пензлем часто не дозволяє досягти рекомендованої товщини плівки.

НАНЕСЕННЯ НАСТУПНОГО ШАРУ:

Переконайтеся, що плівка TEKNOZINC SS витримує легке тертя ганчіркою, змоченою МЕК-розчинником згідно з ASTM D4752 (так званий МЕК-тест). Для випробування на тертя також можна використовувати TEKNO SOLV 9506.

Фарби, призначені для використання на цинкових поверхнях, можна використовувати для нанесення наступних шарів відповідно до системи покриття. При нанесенні на свіжу (пористу) плівку цинкосилікатної фарби рекомендується спочатку нанести верхній шар у вигляді туманного покриття, щоб запобігти утворенню бульбашок і проколів, або використовувати окрему ґрунтовку, наприклад, INERTA PRIMER 5, розбавлену на 20-30 %.

Умови нанесення

Поверхня, що обробляється, повинна бути сухою. Температура повинна бути вище +5 °C, а відносна вологість повітря 50-90%. Крім того, температура поверхні та ґрунтовки повинна бути щонайменше на 3 °C вище точки роси навколишнього повітря.

Якщо відносна вологість повітря нижче 80 %, рекомендується зволожувати пофарбовану поверхню приблизно через годину після нанесення фарби і повторювати цю процедуру протягом декількох годин з інтервалом приблизно в одну годину. Крім того, таке штучне зволоження можна організувати, помістивши об'єкти приблизно через годину після нанесення фарби на кілька годин у приміщення, де підтримується постійна вологість насичення (конденсація).

Час висихання	+23 °C / 50 % RH (суха плівка 60 мкм)		
- від пилу	15 хв. (ISO 9117-3:2010)		
- суха на дотик	30 хв. (ISO 9117-5:2012)		
Нанесення наступного шару	ТЕКНОZINC SS* та відповідні фарби для оцинкованих поверхонь		
	Температура поверхні	мін.	макс.*
	+5 °C	3 дні (при відносній вологості повітря (RH) 90% або зволоженні поверхонь) або 2 тижні (RH 50%)	-
	+23 °C	1 день (RH вище 80% або зволоженні поверхонь) або 2 тижні (RH 50%)	-

* Тільки для невеликих ремонтних об'єктів, в іншому випадку звертайтеся до представника Текнос.

Див. розділи Умови нанесення та Нанесення наступного шару. Нанесення наступного шару продуктами, призначеними для оцинкованих поверхонь, вимагає також, щоб лакофарбова плівка витримувала легке тертя ганчіркою, змоченою розчинником згідно з ASTM D4752 (так званий МЕК-тест). Для випробування на тертя також можна використовувати TEKNO SOLV 9506.

Очищувач

TEKNO SOLV 9506 (вогнебезпечний) або TEKNO SOLV 6060 (високий рівень вогнебезпечності).

ЗДОРОВ'Я ТА БЕЗПЕКА

Техніка безпеки та запобіжні заходи

Див. «Паспорт безпеки».

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

Вищевказана інформація є нормативною та базується на лабораторних тестах та практичному досвіді. Дана інформація є рекомендаційною, тому ми не можемо взяти на себе відповідальність за результати, отримані у певних робочих умовах поза нашим контролем, а, отже, покупець або користувач зобов'язаний перевіряти придатність нашої продукції для певних засобів та методів нанесення у фактичних умовах нанесення. Ми відповідаємо лише за шкоду, заподіяну безпосередньо дефектами продуктів, що постачаються Teknos. Цей продукт призначений виключно для професійного використання. Це означає, що користувач має достатній рівень знань для правильного використання продукту, а також ознайомлений з технічними характеристиками та вимогами з техніки безпеки. Останні версії технічних специфікацій та паспортів з техніки безпеки Teknos знаходяться на нашому сайті www.teknos.com. Усі торгові марки, вказані в цьому документі, є виключною власністю Teknos Group або філій компанії.