

TEKNOZINC SS

Cinko silikato dažai

DAŽŲ TIPAS	TEKNOZINC SS yra dvikomponentiai cinko prisotinti etilo silikatiniai dažai.
NAUDOJIMAS	Plieninėms konstrukcijoms, kurias veikia oro sąlygos arba jos yra panardintos į tirpiklius.
YPATINGOS SAVYBĖS	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 džiuoti reikia vandens, į tai reikia atsižvelgti planuojant dažymo darbus, žr. skyrius Džiūvimo laikas ir Dengimo sąlygos.

TECHNINIAI DUOMENYS

Maišymo santykis A komp: TEKNOZINC SS cinko dulkių pasta 7 dalys pagal tūrį
B komp: TEKNOZINC SS silikatas 3 dalis pagal tūrį

Tinkamumo laikas, +23 °C 4 val.

Kietosios medžiagos 52 ±2 % pagal tūrį (ISO 3233:1988)

**Bendra kietųjų medžiagų masė
Lakusis organinis junginys (LOJ)** Apie 1700 g/l
Apie 510 g/l

Rekomenduojamas plėvelės storis ir teorinė išeiga

Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m ² /l)
60	115	8,7
80	153	6,5

Praktinė išeiga Vertės priklauso nuo dengimo technikos, paviršiaus būklės, dengiamos dangos storio ir t. t.

Maksimalus rekomenduojamas dažų plėvelės storis

- šlapios plėvelės storis 190 µm
- sausos plėvelės storis 100 µm

Storesnis sluoksnis gali trūkinėti.

Džiūvimo laikas, +23 °C / 50 % santykinis drėgnis (60 µm sausa plėvelė)

- dulks nelimpa (ISO 9117-3:2010): po 15 min.

- dulks nelimpa (ISO 9117-5:2012): po 30 min.

Galima dengti pakartotinį sluoksnį (60 µm sausa plėvelė)

paviršiaus temperatūra	tuo pačiu produktu* ir dažais tinkamais ant cinkuotų paviršių	
	min.	max.
+5°C	po 3 d (RH 90% arba sudrėkinus paviršių) arba po 2 savaitių (RH 50%)	-
+23°C	po 1 d (RH virš 80% arba sudrėkinus paviršių) arba po 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.

Skiediklis Skiesti nerekomenduojama. Išimtiniais atvejais naudokite TEKNOSOLV 6060 max. 5 % tūrio.

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

Apdailos sluoksnis Matinis

Spalvos Melsvai pilka

SAUGOS ŽENKLINIMAS Žr. saugos duomenų lapą.

NAUDOJIMO NURODYMAI

- Paviršiaus paruošimas** Pašalinkite nuo paviršių visus teršalus, kurie gali pakenkti paviršiaus paruošimo ir dažymo procesams. Taip pat naudodami atitinkamus metodus pašalinkite vandenyje tirpias druskas. 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).
- Paruošimo vietą ir laiką reikia parinkti taip, kad paruoštas paviršius prieš tolesnį apdorojimą neišsipurvintų ir nesudrėktų.
- Laikinas gruntas** Kai reikia, galima naudoti KORRO SS cinko silikato laikiną gruntą.
- Komponentų maišymas** Skaičiuodami reikalingą maišytiną kiekį, atsižvelkite į mišinio tinkamumo laiką. Prieš dažant, silikatas (komponentas B) yra įmaišomas į cinko dulkių pastą (komponentas A) atitinkamomis proporcijomis. Kruopščiai išmaišykite mišinį iki pat indo dugno. Netinkamai sumaišius arba parinkus netinkamą mišinio komponentų santykį, plėvelė nepakankamai sukietėja ir suprastėja jos savybės.
- Dengimo sąlygos** Dažomas paviršius turi būti sausas, temperatūra aukštesnė nei +5 °C, o santykinė oro drėgmė tarp 50-90 %. Be to, dažytino paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti mažiausiai 3 °C didesnė nei aplinkos oro rasos taškas.
- 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 nuolatinę drėgmės prisotinimą (kondensaciją).
- Dengimas** Dažai purškiami beoriu purkštuvu, įprastiniu purkštuvu su maišytuvu arba tepami teptuku. Naudokite beorio purkštuvu 0,018–0,021 col. dydžio antgalius. Nustatykite purkštuko kampą, atsižvelgiant į dengiamą detalę. Rekomenduojama naudoti pasukamąjį purkštuką.
- Dažai darbo metu turi būti pastoviai maišomi, kad cinko dulkės nenusėstų. 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 silikatinį dažų plėvelę, rekomenduojama iš pradžių viršutinį sluoksnį dengti rūko sluoksniu, kad būtų išvengta burbuliukų ir skylučių, arba naudoti hermetiką, pvz. INERTA PRIMER 5, praskiestą apie 20-30 %.
- PAPILDOMA INFORMACIJA** Reikalavimai sandėliavimui nurodyta etiketėje. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.
- Papildomi nurodymai, kaip paruošti paviršių, pateikiami EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2 standartuose.

Šiame duomenų lape pateikiama informacija yra normatyvinė ir paremta laboratoriniais tyrimais bei praktine patirtimi. „Teknos“ garantuoja, kad gaminio kokybė atitinka jos kokybės sistemą. Tačiau „Teknos“ neprisima jokios atsakomybės už faktinius dengimo darbus, nes tai daugiausia priklauso nuo tvarkymo ir dengimo sąlygų. „Teknos“ neprisima jokios atsakomybės už bet kokią žalą, atsiradusią dėl netinkamo gaminio dengimo. Šis gaminytis skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Naujausios „Teknos“ duomenų lapų, medžiagų saugos duomenų lapų ir sistemos lapų versijos pateikiamos mūsų pagrindiniuose puslapiuose adresu www.teknos.com.
