

851 INORGANIC ZINC PRIMER

Opis Dvokomponentni, etil - silikatni temeljni premaz obogaćen neorganskim cinkom. Na bazi je metalnog cinkovog praha i etil silikata koji u suvom filmu formiraju neorganski silikatni oksid. Sadrži minimum 85% po težini cinka u suvom filmu (DIN 55298-Part 6). Omogućava elektrokodnu antikorozivnu zaštitu u agresivnom hemijskom okruženju, sa odličnom otpornošću na ogrebotine. Temperaturna vrednost ovog premaza zavisi od tačke topljenja cinkovog praha (420°C). Različiti uslovi sušenja (temperatura od 0°C do 40°C i vlaga od 60 do 100%), adhezija (do 35 µm suvog filma), sposobnost ponovnog nanošenja bilo kog sistema premaza kao i otpornost na velike temperaturne oscilacije, neke su od karakteristika kvaliteta ovog proizvoda. Preporučuje se za projekte u kojima je potrebna snažna antokorozivna zaštita, poput hemijskih postrojenja, stanica za proizvodnju energije, brodogradilišta i lučke opreme.

Sertifikovan je od strane Evropskog instituta za svoja antikorozivno – zaštitna svojstva, prema standardu ISO 12944.

Tehničke informacije

Boja	Metalik cink siva
Sjaj	Mat
Specifična težina	(A) 3,10 kg/lit, (B) 0,93 kg/lit, (A+B) 2,05 (±0,05) kg/lit (EN ISO 2811)
Čvrste materije (A+B)	48±2 % zapreminski 71% (±2) težinski (EN ISO 3251, non-volatile)
Potrošnja	4,80m ² /kg /50µm, (9,6m ² /lit/50µm)
Proporcija mešanja	A:B–2,7:1 težinski, (A:B–0,82:1 zapreminski)
Obradljivost	8 hr (25°C)
Temperaturna otpornost	Do 420 °C
VOC*	Spremno za upotrebu maksimum (+0% razređivač): 490 g/lit EU OGRANIČENJA (2010): 500 g/lit SUBKATEGORIJA: j – dvokomponentni funkcionalni temeljni premaz za metalne podloge, antikorozivni završni - tip SB

Vreme sušenja

	Suvo na dodir	Suvo	Naredni sloj (Min)	Naredni sloj (Max)	Potpuno sušenje
5°C	1hr	16hr	18-36hr	Ne određeno	2-10 dana
15°C	40 min	10hr	16-24 hr	Ne određeno	1-7 dana
25°C	30min	8hr	12-18 hr	Ne određeno	1-7 dana
40°C	15min	4hr	7 hr	Ne određeno	½-4 dana

Gore navedeno vreme je indikativno i odnosi se na navedene temperature, debljinu suvog filma od 50 µm i relativnu vlažnost 70%.

Maksimalni vremenski interval za nanošenje narednog sloja je neograničen samo u slučaju pravilno pripremljene površine.

Priprema površine

Svi radovi kao što su varenje, termičko rezanje, brušenje treba biti završeni pre početka pripreme površine. Potrebno je ukloniti prašinu i odmastiti površinu upotrebom specijalnih deterdženata i vode pod pritiskom. Alkalni ostaci na zavarenim spojevima i ostaci deterdženta treba biti temeljno uklonjeni. Ne preporučuje se za liveno gvožđe i porozne površine. Preporučuje se peskarenje sa minimum Sa 2 1/2, ISO 8501-1 ili za duže izlaganje površine, Sa 3. Minimalna debljina filma treba biti od 35-50 µm. Manja debljina filma od preporučene može dovesti do slabije adhezije, dok veća može izazvati pucanje sloja (cracking). Pre nanošenja narednog sloja, površina treba biti temeljno očišćena i odmašćena upotrebom deterdženta i vode. Sanacija eventualnih oštećenja na površini prouzrokovanih usled transporta sa min. St 3 i 751 Zinc Rich Epoxy temeljnim premazom. Uklanjanje bele rđe (proizvod oksidacije cinka) može se obaviti uz pomoć vode pod pritiskom.

Prilikom nanošenja završnog premaza na 851 Inorganic Zinc Primer (i generalno kod svih premaza bogatih

Aplikacija

činkom) u uslovima niskih temperatura, može doći do formiranja mehurića na vlažnom završnom sloju, usled oslobađanja vazduha ili pare iz rastvarača, koji ostaju zarobljeni u poroznom filmu. Ova pojava se može sprečiti povećanjem interval nanošenja narednog sloja, ili/i nanošenjem tankog sloja (mistcoat) i produženog sušenja (1-2 sata, u zavisnosti od završnog premaza) pre nego što se nanese finalni sloj. U svakom slučaju, na 851 Inorganic Zinc Primer (i generalno sve prajmere bogate cinkom) se treba nanositi međusloj (npr. epoxy intermediate) kako bi se obezbedio dobar estetski rezultat.

Komponente A i B je potrebno temeljno promešati sa razređivačem. Premaz se može naneti 10 min. nakon mešanja. Nanosi se:

AIRLESS pištoljem nakon 0-5% razređivanja (mlaznica 0,43-0,58mm (0,017-0,023in))

Vazдушnim pištojem (prečnik: 2,0-2,2 mm, pritisak: 3-5 bar) nakon 0-5% razređivanja

Preporučena debljina filma 50-75 μm (debljina filma veća od 100 μm može izazvati pucanje)

Aplikaciona temperatura 5-40°C

Temperatura podloge 5-35°C

Relativna vlažnost >60% (*pažnja*: 60% minimum)

Tačka rose Temperatura podloge treba biti minimum 3 °C viša od tačke rose

Preporučeni razređivači 1131-1120

Izbor odgovarajućeg razređivača zavisi od metoda nanošenja, temperature i vlažnosti. Za pravilan izbor, molimo vas da se obratite Tehničkoj službi firme.

Temeljni premaz 851 Inorganic Zinc Primer je zasnovan na etil silikatu te mu je za polimerizaciju potrebna vlaga (voda) i visoka temperatura. Optimalni uslovi za nanošenje premaza su: **temperatura od 25 °C i vlaga od 70%. Na temperaturama između 5 °C i 40 °C za očvršćavanje je potrebno najmanje 60% relativne vlažnosti.**

Svi gore navedeni uslovi moraju se ispoštovati tokom celog procesa nanošenja kao i sušenja. Pri nižim nivoima vlažnosti očvršćavanje je usporeno, što se može odraziti na vreme sušenja i nanošenja narednog sloja, kao i hemijska i mehanička svojstva filma. U tom slučaju površina se treba poprskati vodom oko 30 minuta nakon nanošenja, kao i nekoliko puta kasnije.

Metoda koja osigurava da je film postigao potrebnu čvrstinu, te je spreman za nanošenje narednog sloja je test rastvaračem (Solvent Rub Test) prema ASTM D4752. (za više informacije obratite se Tehničkoj službi).

Skladištenje

Do 3 meseca (B komponenta), do 8 meseci (A komponenta), na suvom i hladnom mestu (5-30°C).

Bezbednost

Mollimo Vas da konsultujete Bezbednosti list (Material Safety Data Sheet). Raspoloživ na upit.

This Technical Data Sheet replaces and cancels every previously issued.

The information, instructions, recommendations and specifications mentioned in this data sheet, represent the results and experience obtained from testing under controlled or specially adapted conditions.

The accuracy and relevance of these results to the actual conditions, in which you apply the product, must be determined and depend only on the purchaser and/or applicator