

## 851 INORGANIC ZINC PRIMER

### Περιγραφή

Δύο συστατικών αντισκωριακό αστάρι ανόργανου πυριτικού ψευδαργύρου (Inorganic Zinc Rich Ethyl Silicate Primer). Βασισμένο σε σκόνη μεταλλικού ψευδαργύρου και πυριτικό αιθύλιο που σχηματίζουν ανόργανο πυριτικό οξείδιο στο ξηρό φιλμ. Περιέχει τουλάχιστον 85% κατά βάρος μεταλλικό ψευδάργυρο στον ξηρό υμένα. Το 851 Inorganic Zinc Primer παρέχει αποδεδειγμένη ηλεκτροκαθοδική αντιδιαβρωτική προστασία ακόμη και στο πιο δύσκολο χημικό περιβάλλον με εξαιρετική αντοχή στην τριβή. Η θερμοκρασία αντοχής του παραπάνω ασταριού περιορίζεται από το σημείο τήξης της σκόνης του ψευδαργύρου (420°C). Οι εκτεταμένες συνθήκες ξήρανσης (θερμοκρασία 0 ως 40°C και σχετική υγρασία 60%-100%), η συγκολλητικότητα (ως 25 μm πάχος ξηρού φιλμ), η ικανότητα επαναβαφής με οποιοδήποτε σύστημα βαφής, και η αντοχή σε απότομες μεταβολές της θερμοκρασίας είναι μερικά από τα ποιοτικά χαρακτηριστικά αυτού του προϊόντος. Συνιστάται η χρήση του σε περιοχές που απαιτείται αντιδιαβρωτική προστασία μεγάλης χρονικής διάρκειας, συμπεριλαμβανομένων των χημικών εργοστασίων, των σταθμών παραγωγής ενέργειας, των ναυπηγείων και των εξοπλισμών λιμένων.

### Τεχνικά Δεδομένα

Απόχρωση	Γκρι χρώμα μεταλλικού ψευδαργύρου
Γυαλάδα	Ματ
Ειδικό Βάρος	(A) 3,10 kg/lit, (B) 0,93 kg/lit, (A+B) 2,05 (±0,05) kg/lit (EN ISO 2811)
Στερεά (A+B)	48 ±2% κατά όγκο 71 ±2% κατά βάρος (EN ISO 3251, non-volatile)
Σχέση ανάμιξης	A:B - 2,7:1 κατά βάρος, (A:B - 0,82:1 κατά όγκο)
Θεωρητική Καλυπτικότητα	4,80m <sup>2</sup> /kg/50μm, (9,6m <sup>2</sup> /lt/50μm)
Χρόνος Ζωής μίγματος	8 hrs (25 °C)
Αντοχή στη θερμοκρασία	Έως 420 °C
VOC - ΠΟΕ*	Έτοιμο προς χρήση μέγιστο (+0% διαλυτή): 490 g/lit όρια ΕΕ 2010: 500 g/lit ΥΠΟΚΑΤΗΓΟΡΙΑ: ι – Ειδικά επιχρίσματα δυο συστατικών, αστάριωμα σιδηρούχων υποστρωμάτων, Τύπος Δ

### Χρόνοι Ξήρανσης

Οι παραπάνω χρόνοι είναι ενδεικτικοί και αναφέρονται στις συγκεκριμένες θερμοκρασίες, σε πάχος ξηρού υμένα 50 μm και ποσοστό σχετικής υγρασίας 70%.

	Αγγίματος	Ξήρανσης	Επαναβαφής (Min)	Επαναβαφής (Max)	Πλήρους σκλήρυνσης
5°C	1 hr	16 hr	18-36 hr	Απεριόριστο	2-10 ημέρες
15°C	40 min	10 hr	16-24 hr	Απεριόριστο	1-7 ημέρες
25°C	30 min	8 hr	12-18 hr	Απεριόριστο	1-7 ημέρες
40°C	15 min	4 hr	7 hr	Απεριόριστο	½-4 ημέρες

Ο μέγιστος χρόνος επαναβαφής είναι απεριόριστος, αφού όμως προετοιμαστεί κατάλληλα η επιφάνεια.

### Προετοιμασία Επιφάνειας

Όλες οι εργασίες στο χάλυβα, συμπεριλαμβανομένου της συγκόλλησης, της κοπής με φλόγα και της λείανσης πρέπει να ολοκληρωθούν πριν την προετοιμασία της επιφάνειας. Όλα τα υπολείμματα της συγκόλλησης πρέπει να απομακρυνθούν. Απομάκρυνση λαδιού, γράσου και άλλων ξένων σωμάτων με κατάλληλο καθαριστικό ή φρέσκο νερό. Αλκαλικά υπολείμματα στις ενώσεις της συγκόλλησης καθώς και ίχνη σαπώνων πρέπει να απομακρυνθούν με νερό και τρίψιμο. Το αστάρι δεν είναι κατάλληλο για χυτοσίδηρο, ειδικά όταν πρόκειται για πορώδη χυτοσίδηρο. Για άριστα αποτελέσματα είναι απαραίτητη αμμοβολή τουλάχιστο Sa 2 1/2, ISO 8501-1 ή για εκτεταμένες εκθέσεις αμμοβολή Sa 3. Το ελάχιστο πάχος της επιφάνειας πρέπει να είναι 35 με 60μm. Χαμηλότερο πάχος φιλμ από το συνιστώμενο μπορεί να προκαλέσει μειωμένη πρόσφυση και υψηλότερο προκαλεί αυξημένη τάση για σπάσιμο (cracking). Πριν από την επαναβαφή, οι προετοιμασμένες επιφάνειες πρέπει να καθαριστούν από σκόνη κι άλλα ξένα σώματα όπως λάδια, γράσο κτλ. με χρήση καθαριστικού ή νερού.

Επιδιόρθωση των ζημιών που προκλήθηκαν κατά τη μεταφορά και την ανέγερση τουλάχιστον St 3 και επιφανειακά με 751 Zinc Rich Epoxy Primer. Απομάκρυνση της λευκής σκουριάς (προϊόντα οξειδωσης ψευδαργύρου) με νερό μεγάλης πίεσης.

Όταν επαναβάφεται το 851 Inorganic Zinc Primer (και γενικά όλα τα zinc rich primers) ειδικά σε χαμηλές θερμοκρασίες, μικρές φυσαλίδες ενδέχεται να εμφανιστούν στη επιφάνεια του τελικού-σφραγιστικού χρώματος λόγω της εξάτμισης/διαφυγής φυσαλίδων αέρα ή ατμών διαλύτη που είναι εγκλωβισμένες στο πορώδες φιλμ. Το φαινόμενο αυτό μπορεί να αποφευχθεί επιμηκύνοντας το χρόνο επαναβαφής ή/και εφαρμόζοντας μία λεπτή ενδιάμεση στρώση τελικού χρώματος (mist coat), η οποία αφήνεται να στεγνώσει (για περίπου 1-2 ώρες, ανάλογα με το χρώμα που εφαρμόζεται) πριν εφαρμοστεί η πλήρης τελική επίστρωση. Σε κάθε περίπτωση Inorganic Zinc Primer (και γενικά όλα τα αστάρια που είναι πλούσια σε ψευδάργυρο) πρέπει να επαναβάφονται με tie coat (π.χ. ένα ενδιάμεσο εποξειδικό χρώμα) έτσι ώστε να δημιουργηθεί μία επιφάνεια με καλό αισθητικό αποτέλεσμα.

**Τρόποι Εφαρμογής**

Αναμιγνύεται A+B+διαλύτης. Εφαρμόζεται 10 λεπτά μετά την ανάμιξη.

Εφαρμόζεται με:

Αντλία πιέσεως (airless) ύστερα από αραίωση έως 5% με διαλυτικό (ακροφύσιο 0,43-0,58mm (0,017-0,023in)).

Πιστόλι αέρος (διάμετρος: 2,0-2,2 mm, πίεση: 3-5 bar) αφού το υλικό αραιωθεί με διαλυτικό σε ποσοστό έως 5%.

Προτεινόμενο πάχος film 50-75 μm. Πάχος φιλμ μεγαλύτερο από 100-120 μm μπορεί να προκαλέσει σχάση υλός (mud cracking).

Θερμοκρασία εφαρμογής 5-40 °C

Θερμοκρασία υποστρώματος 5-35 °C

Σχετική υγρασία >60% (σημαντικό: 60% minimum)

Σημείο Δρόσου Η θερμοκρασία υποστρώματος πρέπει να είναι τουλάχιστον 3 °C πάνω από τη θερμοκρασία του σημείου δρόσου.

Προτεινόμενοι διαλύτες 1131-1120

Η επιλογή του κατάλληλου διαλυτικού εξαρτάται από τον τρόπο εφαρμογής, καθώς και τις συνθήκες θερμοκρασίας και υγρασίας. Για την ορθή επιλογή παρακαλώ επικοινωνήστε με το αρμόδιο τμήμα της εταιρείας μας.

Υπενθυμίζεται ότι αυτό το αστάρι, που είναι βασισμένο στο πυριτικό αιθύλιο χρειάζεται υψηλή υγρασία (νερό) για τον πολυμερισμό του.

**Οι προτεινόμενες συνθήκες είναι: θερμοκρασία 20 °C και σχετική υγρασία 70%. Σε θερμοκρασίες μεταξύ 5 °C και 40 °C, ο πολυμερισμός απαιτεί τουλάχιστον 60% σχετική υγρασία.**

Όλες οι παραπάνω συνθήκες πρέπει να τηρηθούν τόσο κατά την εφαρμογή όσο και για την ξήρανση. Σε χαμηλότερες συνθήκες σχετικής υγρασίας ο πολυμερισμός καθυστερεί. Αυτό μπορεί να επηρεάσει την ξήρανση και τους χρόνους επαναβαφής τις χημικές και τις μηχανικές ιδιότητες του φιλμ.

Σε αυτήν τη περίπτωση η επιφάνεια μπορεί να ψεκαστεί ελαφρά για μερικές φορές με νερό (fine water mist) περίπου 30 min μετά την εφαρμογή.

Ένας ασφαλής τρόπος για να εξασφαλιστεί ότι το φιλμ έχει πολυμεριστεί και είναι έτοιμο για επαναβαφή είναι το Solvent Rub MEK Test σύμφωνα με το ASTM D4752. (Για περισσότερες πληροφορίες παρακαλούμε επικοινωνήστε με το Τεχνικό Τμήμα της εταιρείας).

**Αποθήκευση**

Έως 3 μήνες (B συστατικό), έως 8 μήνες (A συστατικό), αναλόγως αποθήκευσης (ξηρό και δροσερό μέρος 5-30°C).

**Ασφάλεια Προφυλάξεις**

Ανατρέξτε στο Φύλλο Δεδομένων Ασφαλείας. Διατίθεται κατόπιν αιτήσεως.

Το συγκεκριμένο φύλλο τεχνικών προδιαγραφών αντικαθιστά και ακυρώνει όλες τις προηγούμενες εκδόσεις. Οι πληροφορίες, οδηγίες, προτάσεις και τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται στο συγκεκριμένο φύλλο τεχνικών προδιαγραφών, ανταποκρίνονται στα αποτελέσματα και στην εμπειρία που προέκυψαν από δοκιμές σε ελεγχόμενες ή ειδικά διαμορφωμένες συνθήκες. Η ακρίβεια και καταλληλότητα αυτών των αποτελεσμάτων στις πραγματικές συνθήκες στις οποίες θα εφαρμοστεί το συγκεκριμένο προϊόν, πρέπει να καθοριστούν και εξαρτώνται αποκλειστικά και μόνο από τον αγοραστή ή/ και εφαρμοστή.