

Liquid Zinc (Жидкий цинк).

ОПИСАНИЕ:

Liquid Zinc – это высококачественный продукт, представляющий собой однокомпонентный жидкий состав (полностью готовый к применению), состоящий из электролитического цинка чистотой 95-97%, модифицированной акрилом алкидной смолы, летучих веществ и связующих агентов.

Покрытие Liquid Zinc представляет собой однородный тонкопленочный слой, цинка и полимерного связующего. Цинк в Liquid Zinc - это защищенный активный цинк, что существенно влияет на защитные характеристики самого покрытия.

Благодаря органическим связующим, покрытие Liquid Zinc обладает и другими особыми свойствами. Оно никоим образом не тверже металла, на который нанесено. Покрытие Liquid Zinc выдерживает механическую деформацию и умеренно устойчиво к абразивному износу.

Liquid Zinc легко наносится повторно, так как каждый последующий слой Liquid Zinc прекрасно соединяется с предыдущим. Все дополнительные слои смешиваются в один сплошной слой Liquid Zinc.

Liquid Zinc является оригинальной и уникальной в своем роде запатентованной торговой маркой.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Ключевыми являются чистота поверхности и ее шероховатость. Поверхность должна быть очищена от грязи, масел, смазок, неорганических наслоений и рыхлой ржавчины. Для подготовки поверхности и обеспечения необходимой очистки и шероховатости рекомендуется применять пескоструйную (дробеструйную) обработку и обезжиривание поверхности.

ВНИМАНИЕ: Допускается использование Liquid Zinc в качестве грунта по новой стали без удаления прокатной окалины, однако в этом случае не обеспечивается электрохимическое взаимодействие цинка с железом.

Подготовка поверхности:

Новая сталь

- Удалить прокатную окалину. Обработать пескоструйным методом до чистоты степени Sa 2,5 и шероховатости степени Ra 12,5 (желательно).

- Обезжирить поверхность.

Старая и покрытая ржавчиной поверхность

- Удалить рыхлую ржавчину пескоструйным или механическим методом.

- Обезжирить поверхность.

Ранее оцинкованная поверхность

- Очистить водой под давлением.

Ранее покрытая Liquid Zinc поверхность

- Очистить струей воды под высоким давлением.

Ранее окрашенная поверхность

- Краска может быть удалена пескоструйным способом, механическим путем или струей воды под высоким давлением.

- В большинстве случаев поверхность под старыми слоями краски будет идеальным профилем (шероховатость 15 мкм) для Liquid Zinc. Возможно, потребуется обезжирить поверхность.

Подготовка сварных швов

- Дефекты поверхности, возникающие при сварке, должны быть устранены до начала очистных работ. Все дефекты: брызги от сварки, неровности профиля сварного шва и следы огневой резки должны быть сглажены шлифовкой или устранены с помощью абразивной обработки (зачистные круги, металлические щетки, наждачная бумага).

- Очистка сварных участков ~ 1 или 2 см. поверхности, прилегающей к сварному шву, производится абразивным методом до степени Sa 2 – Sa 2,5 в соответствии с ISO 8501-1:1988 (удаляются любые загрязнения, окалина, ржавчина, масла, грязь, старая краска), шероховатость Rz 50-70 мкм. В соответствии с DIN 4768 или Ra 10-15 мкм (при увеличении степени шероховатости увеличивается необходимая толщина покрытия и расход материала Liquid Zinc).

- Обезжиривание после очистки производится только в случае загрязнения смазками, маслами, жирами путем тщательного протирания поверхности ветошью, обильно смоченной растворителем **NaphtaSolv** или очищенным нефтяным сольвентом до удаления жировых пятен.

Для обезжиривания поверхности и вымешивания материала перед нанесением покрытия Liquid Zinc применяют специальный растворитель **NaphtaSolv** (в комплекте с материалом) либо очищенный нефтяной сольвент высшего сорта (ГОСТ 10214-78).

ВНИМАНИЕ! Ни в коем случае не применять для обезжиривания бензины и растворители, содержащие маслянистые вещества!

Нанесение покрытия Liquid Zinc.

Liquid Zinc наносится обычным распылением (воздушным, безвоздушным или электростатическим), кистью, валиком или окунаем.

Различие в плотности цинка, связующего агента и растворителя является для цинкосодержащего продукта более важным фактором, чем для обычной краски. Поэтому перед нанесением Liquid Zinc необходимо добиться абсолютной однородности состава, тщательным вымешиванием специальным миксером. Перед вымешиванием необходимо «подорвать» цинк со дна банки. В противном случае, в сухом слое покрытия Liquid Zinc будет содержаться количество цинка меньше, чем необходимо, и оно, следовательно, утратит специфические защитные свойства и особенности.

Малые размеры частиц цинка и высокая поверхностная активность растворителя и смол, жидкая консистенция состава позволяет Liquid Zinc равномерно распределяться по поверхности и в результате получать совершенно ровное без сгустков покрытие. Подтеки или пузырчатость исключаются. Свойства высокого поверхностного натяжения, однородного распределения по поверхности, быстрого высыхания позволяют наносить покрытие Liquid Zinc на вертикальные и наклонные поверхности.

Разбавление Liquid Zinc (максимум до 5% от объема), очистка инструментов и обезжиривание поверхности производятся

специальным растворителем NaphtaSolv или очищенным нефтяным сольвентом. Прилагаемый растворитель позволяет подобрать вязкость Liquid Zinc, исходя из способа его нанесения (для кисти или покрасочного пистолета). В зависимости от количества добавленного растворителя толщина наносимых слоев покрытия может меняться.

Liquid Zinc может быть нанесено:

- кистью или валиком после интенсивного перемешивания и последующего регулярного помешивания;
- любой системой для распыления цинкосодержащих красок после добавления небольшого количества растворителя при постоянном помешивании. При нанесении Liquid Zinc воздушным распылением необходимо дополнительное разбавление растворителем: 3-5% от объема, при безвоздушном распылении: 2-3%.
- окунаем (возможно добавление небольшого количества растворителя - до 5%) при постоянном помешивании.

Нанесение лакокрасочных покрытий поверх Liquid Zinc.

Большинство красок сцепляются с покрытием Liquid Zinc без какой-бы то ни было подготовки поверхности. Поверх Liquid Zinc могут наноситься масляные, синтетические, полиуретановые, виниловые, краски на основе смол и быстро сохнущие промышленные покрытия. Liquid Zinc может покрываться другими совместимыми красками уже через 2 - 8 часов в зависимости от процесса сушки.

Применение двойной защитной системы «Liquid Zinc + краска» гарантирует общий срок эксплуатации равный сумме сроков эксплуатации каждого покрытия.

РАСХОД:

Расход Liquid Zinc для получения покрытия толщиной сухого слоя 40-50 микрон составляет около 0,18-0,22 кг/м².

Покрытие Liquid Zinc «сухо на отлип» через 30 минут при температуре +18°C. Полная адгезия к металлической основе, и полимеризация покрытия достигается спустя 18-48 часов.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:

При работе с материалом Liquid Zinc – используйте средства индивидуальной защиты органов дыхания и открытых кожных покровов.

Работая в помещении – обязательно включайте систему вентиляции. График работы персонала – посменный. Персонал должен иметь медицинскую справку и допуск к работе с ЛКМ.

Соблюдайте меры пожарной безопасности. Используемый в работе с материалом растворитель горюч! Хранить вдалеке от открытых источников огня, проводки и электрощитовых помещений (приборов) в проветриваемом помещении.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Гарантии на покрытие распространяются только в случае соблюдения настоящей инструкции!