ZingaMetall®Primer антикоррозионный цинковый грунт

ОПИСАНИЕ:

ZingaMetall Primer – это цинк-полимерный состав, представляющий собой однокомпонентный жидкий состав (полностью готовый к применению), состоящий из электролитического цинка, с добавками фосфатов и антикоррозионных пигментов, а также с чешуйками цинка образующими МИО-эффект, на основе алкидной смолы, летучих веществ и связующих агентов.

Покрытие ZingaMetall Primer представляет собой однородный тонкопленочный слой, цинка и полимерного связующего, серого цвета.

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

ZingaMetall Primer легко наносится повторно, так как каждый последующий слой ZingaMetall Primer прекрасно соединяется с предыдущим.

ZingaMetall Primer является оригинальной и уникальной в своем роде запатентованной торговой маркой.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Подготовка поверхности перед нанесением ZingaMetall Primer.

Ключевыми являются чистота поверхности. Поверхность должна быть очищена от грязи, масел, смазок, неорганических наслоений и рыхлой ржавчины.

Новая сталь

- Обеспылить поверхность
- Обезжирить поверхность.

Старая и покрытая ржавчиной поверхность

- Удалить рыхлую ржавчину.
- Обеспылить поверхность.
- Обезжирить поверхность.

Ранее оцинкованная поверхность

- Обеспылить поверхность.

- Обезжирить поверхность.

Ранее покрытая ZingaMetall Primer поверхность

- Очистить струей воды под высоким давлением.

- Обезжирить поверхность.

Ранее окрашенная поверхность

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

- В большинстве случаев поверхность под старыми слоями краски будет идеальным профилем для ZingaMetall Primer. 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 в соответствии с ISO 8501-1:1988 (удаляются любые загрязнения, окалина, ржавчина, масла, грязь, старая краска),

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

Для обезжиривания поверхности и вымешивания материала перед нанесением покрытия ZingaMetall Primer применяют специальный растворитель ZingaMetallSolv (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 ZingaMetall Primer.

ZingaMetall Primer наносится обычным распылением (воздушным, безвоздушным или электростатическим), кистью, валиком или окунанием.

Различие в плотности цинка, связующего агента и растворителя является для цинксодержащего продукта более важным фактором, чем для обычной краски. Поэтому перед нанесением ZingaMetall Primer необходимо добиться абсолютной однородности состава тщательным вымешиванием миксером.

ZingaMetall Primer может быть нанесено:

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

РАСХОД:

Расход ZingaMetall Primer для получения покрытия толщиной сухого слоя ~ 30 микрон составляет около 0,18-0,22 кг/м².

Процесс высыхания зависит от толщины слоя ZingaMetall Primer, температуры (для ускорения сушки: максимум +60°C в течение 30-60 мин.), вентиляции (максимальная относительная влажность 90%). Покрытие ZingaMetall Primer «сухо на отлип» через 30-40 минут при температуре +18°C. Полная адгезия к металлической основе и полимеризация покрытия достигается спустя 24-48 часов.

Внимание! Поверх ZingaMetall Primer необходимо нанести лакокрасочный материал, предварительно осуществив тест-нанесение.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:

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

Перед нанесением на грунт ZingaMetall Primer других лакокрасочных покрытий рекомендуется сделать тест на совместимость материалов.

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!