

ZinGalvanic BA антикоррозионного цинкового состав

ОПИСАНИЕ:

ZinGalvanic марки BA – это промышленный высококачественный продукт, представляющий собой однокомпонентный состав (жидкий или пастообразный, полностью готовый к применению), состоящий из частиц цинка чистотой 99,95% и средним размером фракции 3-5 мкм, причем преимущественно частицы имеют форму близкую к овальной (как у ZINGA), а некоторая (меньшая) доля частиц имеет форму алюминиевых хлопьев. За счет такого сочетания частицы цинка и алюминиевые хлопья создают так называемый эффект «кирпичной кладки» (similar MIO effected system – смотри сайт www.zingametall.co.ua раздел «металлизация»). Этот эффект обеспечивает покрытие внешний вид подобный стали, оцинкованной горячим способом, а также усложняет проникновение агрессивной среды к подложке. Наряду с цинковыми частицами материал содержит летучие вещества и связующие агенты. Покрытие ZinGalvanic - BA представляет собой однородный тонкопленочный слой, содержащий не менее чем 94% цинка в сухом слое. Цинк в ZinGalvanic - BA – это защищенный цинк благодаря органическим смолам, присутствующим в пасте, что существенно влияет на защитные характеристики самого покрытия. Покрытие ZinGalvanic - BA предотвращает коррозию стальной поверхности за счет сочетания активной (катодной) и пассивной (пленочной) защиты. Покрытие проводит электрический ток, его объемное удельное сопротивление составляет $1,3 \cdot 10^3 \text{ Ом}\cdot\text{м}$. Покрытие ZinGalvanic - BA обеспечивает хорошую адгезию не только к железу, но и к ранее оцинкованной поверхности.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Покрытие ZinGalvanic — BA предназначено для восстановления ранее оцинкованной поверхности. (Также этот материал имитирует горячее оцинкование для ремонта ранее оцинкованных поверхностей, не

прибегая к демонтажу конструкций, что существенно экономит время и затраты.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Подготовка поверхности перед нанесением ZinGalvanic - BA.

Ключевыми являются чистота поверхности и ее шероховатость. Поверхность должна быть очищена от грязи, краски, масел, смазок, неорганических наслоений (минеральных солей) и рыхлой ржавчины Sa 2,5 ISO 12944, 8501. Для обеспечения электрохимического взаимодействия цинка с железом и для обеспечения хорошей адгезии к подложке, необходима шероховатость поверхности 12,5 – 15 мкм (Ra). Подготовка поверхности для нанесения антикоррозионного материала ZinGalvanic - BA (обеспечение необходимой чистоты и шероховатости поверхности) включает обязательную абразивно-струйную (пескоструйную, гидроабразивную, дробеструйную, термоабразивную и т. п.) обработку и обезжиривание поверхности.

В тех, случаях, когда абразивоструйная подготовка поверхности по каким-либо причинам невозможна, допускается подготовка до степени St2, ISO 12944, 8501, но при этом адгезия к подложке будет соответствовать не 1 баллу, а 2 баллам согласно ГОСТ 15140-78.

Новая сталь.

- Удалить прокатную окалину, обработав абразивно-струйным методом (ни в коем случае не металлической щеткой и не шлифовальным инструментом!) до чистоты степени Sa 2,5 и шероховатости степени Ra 12,5 мкм.

- Обеспылить и обезжирить поверхность непосредственно перед нанесением материала.

Старая и покрытая ржавчиной поверхность.

- Обработать абразивно-струйным методом до чистоты степени Sa 2,5 и шероховатости степени Ra 12,5 мкм.

- Обеспылить и обезжирить поверхность непосредственно перед нанесением материала.

Ранее оцинкованная поверхность.

- Очистить водой под давлением 300-350 бар или зачистить металлической щеткой, сняв продукты окисления с цинковой поверхности.
- Обезжирить поверхность растворителем.

Ранее «оцинкованная» (покрытая ZinGalvanic - BA) поверхность.

- Очистить струей воды под высоким давлением 100-150 бар.
- Обезжирить паром или растворителем.

Ранее окрашенная поверхность.

- Краска может быть удалена абразивно-струйным способом или струей воды под очень высоким давлением: 1500-2600 бар.
- В большинстве случаев поверхность под старыми слоями краски будет идеальным профилем (шероховатость ~Ra 15 мкм) для ZinGalvanic - BA.
- Потребуется обеспылить и 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 ~ 1,5 или 2 см поверхности, прилегающей к сварному шву, производится абразивным методом до чистоты степени Sa 2 – Sa 2,5 в соответствии с ISO 8501-1:1988 (удаляются любые загрязнения, окалина, ржавчина, масла, грязь, старая краска) и шероховатости Rz 50-70 мкм в соответствии с DIN 4768 или Ra 10-15 мкм. Увеличение степени шероховатости ведет к увеличению фактически необходимой толщины покрытия и, соответственно, к увеличению расхода материала ZinGalvanic - BA.
- Обезжиривание после очистки производится (только в случае загрязнения

смазками, маслами, жирами или смолистыми веществами) путем тщательного протирания поверхности ветошью, обильно смоченной растворителем **NaphtaSolv**, Solvent 150 или ZingaMetall Solv до удаления жировых пятен. Для вымешивания материала перед нанесением покрытия ZinGalvanic - BA применяют только специальные растворители ZingaMetall Solv, NaphtaSolv или Solvent 150. Не допускается использование для обезжиривания других растворителей.

Внимание! Ни в коем случае не применять для обезжиривания органические растворители, содержащие бензины или толуол!

Рекомендуем плотно закрывать тару после использования.

Нанесение покрытия ZinGalvanic - BA.

ZinGalvanic - BA наносится обычным распылением (воздушным, безвоздушным или из аэрозольных баллонов), 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 ZinGalvanic - BA необходимо добиться высокой однородности состава тщательным вымешиванием (осадок цинка «подорвать» и тщательно вымешать миксером). В противном случае сухой слой покрытия ZinGalvanic - BA будет содержать количество цинка меньше необходимого и, следовательно, оно утратит специфические свойства и особенности гальванической катодной защиты.

Малые размеры частиц цинка и высокая поверхностная активность растворителя и смол, жидкая консистенция состава позволяет ZinGalvanic - BA равномерно распределяться по поверхности и получать совершенно ровное без сгустков покрытие. Подтеки или пузырчатость исключаются. Особенности поверхностного натяжения материала позволяют достичь его однородного распределения по поверхности и быстрого высыхания, что дает возможность наносить покрытие ZinGalvanic - BA на вертикальные и сильно наклонные поверхности.

Требуемое разбавление ZinGalvanic - BA (от 5 до 10% от объема, поскольку материал очень вязкий в пастообразном состоянии) зависит от выбранного способа нанесения. Очистка инструментов и обезжиривание поверхности производятся ZingaMetall Solv, NaphtaSolv или Solvent 150. Прилагаемый растворитель позволяет подобрать вязкость ZinGalvanic - BA исходя из способа его нанесения (для кисти или покрасочного пистолета). Тем не менее, в сухом слое покрытия ZinGalvanic - BA всегда будет содержаться не менее 94% цинка. В зависимости от количества добавленного растворителя толщина наносимых слоев покрытия может меняться.

Рекомендуем наносить первый слой около 20 мкм разбавленным составом ZinGalvanic - BA, последующие слои наносятся толщиной не более чем по 40-50 мкм. При нанесении ZinGalvanic - BA в качестве грунта в дуплекс-системах, не рекомендуется наносить одиночный слой ZinGalvanic - BA более 60 мкм.

Нанесение ZinGalvanic - BA на сварные швы ничем не отличается от обычного нанесения на подготовленную поверхность.

Условия нанесения:

- Максимальная относительная влажность воздуха: 98%.
- Рекомендуемая температура воздуха: выше +5°C. Допускается нанесение ZinGalvanic - BA при температуре не ниже – 15°C без ухудшения характеристик покрытия, но при этом необходимо первый слой нанести около 20 мкм, сильно разбавленным ZinGalvanic - BA, а последующие слои наносить толщиной по 40 мкм. В этом случае срок высыхания каждого слоя увеличивается до 8-12 часов. Поэтому на протяжении всего промежутка времени между последовательными нанесениями не должно быть выпадения росы, образования инея, обледенения, попадания снега, воды, других загрязнений на оцинкованную материалом ZinGalvanic - BA поверхность.
- В зимнее время рекомендуем очищать поверхность термоабразивным методом. Применение этого метода сводит к минимуму проблемы, связанные с образованием росы, инея, обледенением,

уменьшается срок сушки слоя в 3 раза, поскольку поверхность металла после обработки имеет температуру около 30-40°C. После такой обработки не требуется обезжиривание поверхности, если после очистки поверхность не подвергалась загрязнению.

Покрытие ZinGalvanic - BA может быть нанесено:

- кистью или валиком после интенсивного перемешивания и при последующем регулярном помешивании;
- любой системой для распыления цинкосодержащих красок после добавления небольшого количества растворителя при постоянном помешивании. При нанесении ZinGalvanic - BA воздушным распылением (диаметр сопла краскопульта 2,2 – 2,5 мм) необходимо дополнительное разбавление растворителем: до 10% от объема, при безвоздушном распылении (диаметр сопла 0,63 мм, давление 80-120 бар): от 5 до 7%.
- окунанием: в данном случае необходимо подобрать разведение таким образом, чтобы вязкость соответствовала требуемой (заданной) толщине нанесения слоя ZinGalvanic - BA. С этой целью необходимо провести тест с ZinGalvanic - BA, путем окунания тест-пластинок (образцов) в растворы разной вязкости, полученные добавлением растворителя в небольшие количества исходного материала и после их тщательного вымешивания. Время сушки при температуре +20°C – до 48 часов.

РАСХОД:

Расход ZinGalvanic - BA для получения сухого слоя покрытия толщиной 40 мкм составляет около 0,25 кг/м². При соблюдении рекомендаций данной инструкции касательно подготовки материала перед вымешиванием и подготовки поверхности, состав ложится равномерным слоем толщиной около 40 мкм. Процесс высыхания зависит от толщины слоя ZinGalvanic - BA, температуры (для ускорения сушки: максимум +60°C в течение 30-60 мин.), вентиляции (при максимальной относительной влажности 98%). Покрытие ZinGalvanic - BA «сухо на отлип» через 30 минут при температуре +18°C. Полная адгезия к подложке, и полимеризация

покрытия достигается спустя 18-48 часов в зависимости от температуры.

Внимание! Не рекомендуем нанесение одиночных слоев более 60 мкм. При увеличении степени шероховатости более 12-15 мкм может резко увеличиться расход, поскольку материал будет заполнять сначала шероховатости, а только потом формирует требуемую толщину слоя поверх защищаемого металла.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:

При работе с материалами используйте средства индивидуальной защиты органов дыхания и открытых кожных покровов.

Работая в помещении, обязательно используйте 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.

Перед нанесением на ZinGalvanic - ВА других лакокрасочных покрытий рекомендуется сделать тест на совместимость материалов.