

ZINK 62

Ochrona przed rdzą.

1. OGÓLNY OPIS PRODUKTU

Powłoka epoksydowo-estrowa z dużą zawartością cynku, zapewniająca galwaniczną ochronę antykorozyjną powierzchni stalowych.

ZINK 62 tworzy aktywną galwaniczną powłokę antykorozyjną. Metalowa powłoka proszkowa działa jak „powłoka protektorowa”. Cynk jest powoli przekształcany przez media agresywne w nierozpuszczalną w wodzie powłokę z tlenku cynku; proces ten oraz powstająca w ten sposób powłoka chronią materiał bazowy przed dalszym niszczeniem. Zink 62 zachowuje aktywność nawet w przypadku pęknięć w powłoce lakierowej.

2. WŁAŚCIWOŚCI

Nietypowy stosunek spoiwa do wysokiej czystości cynku skutkuje połączeniem dużej wytrzymałości mechanicznej i długotrwałych właściwości antykorozyjnych, nawet w przypadku uszkodzenia powłoki. Zink 62 nie zawiera rozpuszczalników chlorowanych ani organicznych, a także jest wolny od ołowiu i chromianów. Powierzchnie pokryte preparatem Zink 62 można z łatwością spawać elektrycznie i ponownie powlekać.

3. ZASTOSOWANIA

KONTAKT CHEMIE Zink 62 stosuje się jako farbę ochronną w przypadku konstrukcji stalowych, w szczególności do udoskonalania powierzchni ocynkowanych. Powierzchnie pokryte preparatem KONTAKT CHEMIE Zink 62 można bez problemu spawać elektrycznie. Produkt sprawdza się więc jako zabezpieczenie przed korozją w przypadku części, które po zamontowaniu stają się niedostępne.

4. WSKAZÓWKI

- Przed użyciem puszkę z aerozolem należy dobrze wstrząsnąć, tak aby było słychać kulki mieszające. Następnie wstrząsać przez kolejne 30 sekund.
- Usunąć zabrudzenia i rdzę przy użyciu szczotki drucianej. Nakładać na suche i odtłuszczone powierzchnie. Dwie cienkie powłoki natryskiwane w odstępie 15 minut sprawdzają się lepiej niż jedna gruba powłoka. Optymalna grubość powłoki wynosi ok. 40 µm.
- Podczas aplikacji preparatu temperatura otoczenia powinna wynosić co najmniej 10°C. Temperatura powierzchni powinna z kolei wynosić co najmniej 5°C.
- Po zakończeniu pracy puszkę należy obrócić do góry dnem i rozpylać, aż zacznie wydobywać się tylko propelent.

5. Dane techniczne produktu

Aerozol

Wygląd:	gładka, matowoszara powłoka
Ciężar właściwy (w temp. 20°C):	1,45
Temperatura zapłonu (zamknięty pojemnik):	< 0°C
Krycie (40 µm suchej powłoki):	od 0,2 do 0,4 m ² /200 ml
Czas schnięcia (suchość dotykowa):	40 minut
Czas utwardzania:	90% utwardzenia po 7 dniach w temp.23°C
Czystość pigmentu cynkowego:	> 98,5%

Warunki aplikacji

minimalna temperatura otoczenia:	10°C
minimalna temperatura powierzchni:	5°C; 3°C powyżej punktu rosy
maksymalna wilgotność:	85% wilg. wzgl.

Właściwości suchej powłoki (40–60 µm)

Przyczepność do stali (ASTM D 3359):	Gt= 0/1
Odporność na wysokie temperatury (4 godz.):	200°C
Natrysk solny (ASTM B 117):	350 godz. (40 µm grubości powłoki)
Twardość według metody Persoza (po 24 godz.):	106 s
Twardość według metody Persoza (po 1 tygodniu.):	142 s
Elastyczność (6 mm bęben, wizualnie):	ukończony pomyślnie

6. Opakowanie

Aerozol: 200 ml

Wszystkie stwierdzenia zawarte w niniejszej publikacji bazują na doświadczeniu serwisowym i/lub testach laboratoryjnych. Ze względu na dużą różnorodność sprzętu i warunków, a także nieprzewidywalne czynniki ludzkie, zalecamy testowanie naszych produktów przed użyciem w warunkach faktycznego stosowania. Wszystkie informacje zostały udostępnione w dobrej wierze, ale nie ma mowy o jakiegokolwiek gwarancji wyrażonej lub domniemanej.

Niniejsza karta techniczna może podlegać korektom ze względów legislacyjnych, dostępności elementów i nowo uzyskanych doświadczeń. Ostatnia i wyłącznie aktualna wersja niniejszej karty technicznej zostanie wysłana do Państwa na życzenie lub można znaleźć ją na naszej stronie internetowej: www.crcind.com.

Zalecamy Państwu zarejestrowanie swojego produktu na tej stronie internetowej, aby w przyszłości uzyskiwać automatycznie wszystkie zaktualizowane wersje.

Wersja: 4.1

Data: 6 listopada 2021 r.