



اطلاعات فنی زینکا گارد

ZincaGuard P85

زینکا گارد یک پوشش پایه آب و دوجزئی غنی از روی فعال است که می تواند به روش حفاظت کاتدی گالوانیک از سطوح فولادی در برابر انواع خوردگی حفاظت موثر و کارآمد به عمل آورد.

❖ ویژگی های اصلی

۱. چسبندگی عالی به سطوح فولادی
۲. مقاومت فوق العاده در برابر ضربه
۳. مقاومت عالی در برابر مواد شیمیایی
۴. مقاومت فوق العاده در برابر تابش مستقیم آفتاب
۵. امکان استفاده به عنوان تک لایه
۶. بازه دمایی گسترده برای استفاده
۷. امکان اجرای نامحدود لایه های بعدی
۸. سرعت خشک شدن مناسب
۹. فیلم سخت و مقاوم به خراش
۱۰. استفاده آسان با انواع روش ها
۱۱. آب پایه و فاقد بوی نامطلوب
۱۲. حداقل حلال کربنی فرار
۱۳. غیر قابل اشتعال
۱۴. پات لایف مناسب

❖ محل مناسب استفاده

- اسکله و تاسیسات دریایی
- خطوط انتقال
- مخازن
- دکل ها
- سازه های صنعتی

- بدنه شناورها
- کلیه سطوح فولادی در معرض خوردگی
- بدنه ماشین آلات و خودرو

❖ آماده سازی سطح

بهترین نتیجه زمانی حاصل می شود که عملیات تمیزکاری و آماده سازی سطح به بهترین شکل ممکن انجام شود. از این رو پیشنهاد می شود سطح مورد نظر حداقل تا حد SA 2.5 سندبلاست و آماده سازی شود. برای ممانعت از اکسیداسیون بهتر است بلافاصله پس از سند بلاست عملیات اجرای زینکاگارد آغاز شود.

سطح می بایست عاری از هرگونه آلاینده، اکسید، چربی، گرد و غبار باشد.

❖ ضخامت پیشنهادی اجرا

حداقل ضخامت: ۳۰ میکرون در حالت خشک و ۴۵ میکرون در حالت تر
حداکثر ضخامت: ۵۰ میکرون در حالت خشک و ۷۵ میکرون در حالت تر
پیشنهاد میشود برای رسیدن به حداکثر کارایی ضخامت نهایی پرایمر خشک بین ۷۰ تا ۱۰۰ میکرون و در دو پاس رنگ آمیزی اجرا شود.

مشخصات فیزیکی محصول	
پایه شیمیایی	پلی اورتان / اکریلیک
دانسیته جز اول	۳,۳ کیلوگرم بر لیتر
دانسیته جز دوم	۱ کیلوگرم بر لیتر
دانسیته رنگ مخلوط شده	۲,۱ کیلوگرم بر لیتر
درصد جامد حجمی مخلوط	۴۰ درصد
درصد جامد وزنی	۷۳ درصد
درصد روی فعال در رنگ خشک	۸۶ درصد

پات لایف	۶۰ دقیقه
زمان انبارداری	۱۲ ماه در دمای بین ۱۰ تا ۳۰ درجه سانتی گراد
پوشش تئوری	۵٫۷ متر مربع به ازای هر کیلوگرم رنگ
براقیت	نیمه براق
مقدار هیدروکربن فرار	۱٫۵ گرم بر لیتر
دمای مناسب اجرا	۱۰ تا ۴۰ درجه سانتی گراد
فام	طوسی

❖ اطلاعات اجرا

قابل اجرا به وسیله قلمو، رولر، پاشش توسط پیستوله و دستگاه ایرلس
توجه: محصول با احتیاط حمل شده و پیش از مصرف به خوبی هم زده شود.

زینکاگارد دوجزئی و شامل یک جز خمیزی شکل (جز اول) و یک جز شفاف (جز دوم) است. حتما قبل از اختلاط دو جز، جز اول تا حصول یک خمیر یکدست و نرم هم زده شود.

▪ نسبت اختلاط وزنی

نسبت اختلاط وزنی ۳٫۸ به ۱ جز اول به جز دوم است.
توجه: بهتر است جز اول را پس از همزدن به ظرف حاوی جز دوم منتقل کرده و مخلوط را خوب به هم بزیند تا رنگ یکنواخت و آماده استفاده شود.

▪ شرایط مناسب حین اجرا

دمای زیرآیند حداقل ۳ درجه بالای نقطه شبنم که در جوار سطح زیرآیند محاسبه می شود، باشد. برای حصول اطمینان از خشک شدن مطلوب در فضاهای بسته استفاده از تهویه مناسب الزامی است.

▪ زمان خشک شدن

زمان خشک شدن عمدتاً به گردش هوا، دما، ضخامت فیلم و تعداد مراحل پوشش دهی وابسته است. نمودارها و جداول اغلب زمان خشک شدن یک لایه پوشش اجراشده بر روی یک سطح خنثی و در محیط با تهویه مناسب را ارائه می نمایند ولی زمان واقعی خشک شدن و زمان مناسب برای اجرای پوشش بعدی می تواند نسبت به اعداد اعلام شده از سوی سازنده محصول بیشتر یا کمتر شود. بنابراین بهتر است در محاسبه زمان خشک شدن عوامل موثر مانند دمای محیط، ضخامت فیلم، گردش هوا، رطوبت محیط و نوع زیرآیند مورد توجه قرار گیرد.

۱. زمان بین دو مرحله پوشش کاری برای دو پوشش از یک نوع رنگ محاسبه شده است.

۲. در پوشش های چند لایه زمان خشک شدن تحت تاثیر دفعات رنگ آمیزی و ضخامت نهایی فیلم رنگ است.

۳. سطح زیرآیند می بایست عاری از رطوبت و هرنوع آلاینش قبل از اعمال مرحله بعدی باشد. چنانچه رطوبت نسبی معادل ۵۰٪ و دمای زیرآیند ۲۵ درجه سانتی گراد باشد، اطلاعات مربوط به مدت زمان خشک شدن به شرح زیر است:

خشک شدن سطحی نیم ساعت

خشک شدن عمقی ۲۴ ساعت

اجرای مرحله بعدی ۱۲ ساعت

آماده سرویس دهی ۴ روز

▪ نگهداری محصول

محصول را در فضای سرپوشیده، خشک، خنک و با تهویه مناسب نگهداری کنید. از بسته بودن درب ظروف اطمینان حاصل نموده و با دقت حمل کنید.

▪ نگهداری محصول در زمستان

رنگ های آب پایه در دمایی مشابه دمای انجماد آب صفر درجه سانتی گراد یخ می زنند. انجماد می تواند لطافت غیرقابل بازگشتی به ساختار امولسیون رنگ وارد آورده و موجب بروز حالات غیرعادی در رنگ شود. دمای محیط نگهداری و انبارش محصول را بالای این دما نگاه دارید.

▪ شستشوی تجهیزات

تجهیزات پس از استفاده با آب گرم شستشو داده شود. در صورت تعلل در شستشوی تجهیزات و خشک شدن رنگ، صدمات جبران ناپذیری به ابزار و تجهیزات وارد خواهد آمد.

▪ گواهینامه ها و تاییدیه ها

۱. دارای گواهینامه برند مورد اعتماد از آلمان
۲. مورد تایید موسسه رده بندی ایرانیان جهت استفاده در صنایع دریایی

