

اطلاعات فنی گالوانیزه سرد (زینکا)

معرفی

زینکا یک پوشش تک جزئی بر پایه پلیمرهای معدنی مدیفای شده، حاوی 95.5 درصد گرد روی با خلوص 99.99 درصد در فیلم خشک است. این عامل (درصد بالا زینک) باعث ایجاد حفاظت کاتدیک و فیزیکی همزمان از سطوح میگردد. پوشش زینکا بعنوان یک محصول منحصر بفرد برای جایگزینی با گالوانیزه گرم و یا بعنوان یک سیستم تک لایه جهت حفاظت در برابر خوردگی مناسب می باشد.

گالوانیزه سرد (زینکا) برای کلیه سازه های فولادی، ترمیم آسیب دیدگی قطعات گالوانیزه، دکل ها و پست های فشار قوی برق، لوله های نفتی، تاسیسات صنعتی، لوله های و مخازن آب، نقاط برشکاری و جوشکاری، پیچ و مهره، آنتن ها و دکل های مخابراتی، رادیاتورها، ترمیم کلیه استرکچرها، گالوانیزه کردن ریل گارد، پروفیل و میلگرد برای سازه های بتنی مورد استفاده قرار میگیرد.

مشخصات محصول تر	محتویات	گرد روی میکرونیزه مجموع حلال ها رزین
	دانسیته	2.5 (±1)
	درصد جامد	جامد وزنی (±2) 80 جامد حجمی (±2) 58
	رقیق کننده	ZINCATHIN
	نقطه اشتعال	40°C ≤
	VOC	474G/L
مشخصات فیلم خشک	فام	خاکستری
	براقیت	مات
	درصد زینک	95.5 (±2)
	درصد خلوص	99.99
	مشخصات ویژه	- مقاومت دمایی حداقل 40°C- حداکثر 120°C - مقاومت (PH) قوطه وری 5.5 to 9.5 - مقاومت (PH) محیطی 5.5 to 12.5 - مقاومت به UV بسیار عالی
سختی	فیلم خشک حاوی هیچ گونه مواد سمی نمیباشد	
خشک شدن	مکانیسم خشک شدن	فرآیند خشک شدن زینکا پرش حلال می باشد، پس خشک شدن معلولی از ضخامت فیلم تر، رطوبت، دمای هوا و دمای سطح خواهد بود.
زمان خشک شدن	زمان خشک شدن	ضخامت فیلم 40 میکرون و دمای 20 درجه سانتی گراد و سیر کوله هوا خشک شدن سطحی: 15 دقیقه خشک شدن برای حمل و نقل: 1 ساعت خشک شدن کامل: 4 ساعت

اطلاعات فنی گالوانیزه سرد (زینکا)

آماده سازی سطح

<ul style="list-style-type: none"> - سطح را از هرگونه چربی پاک کرده ترجیحا در ابتدا بخارشویی شود سپس مطابق استاندارد ISO 8501-1:2007 تا حد SA 2.5 بطوریکه سطح عاری از هرگونه زنگ، چربی، روغن، نمک، گرد و غبار، پلیسه نورد و هرگونه آلودگی سند بلاست نمایند. پس از انجام بلاستینگ سطح را با هوای تمیز و غیر آلوده از گرد و غبار ناشی از آن پاک کنید. روش دیگر برای آماده سازی سطح استفاده از WATER-JET مطابق با استاندارد (NACE nr 5 and SSPC- SP12 level SC1) می باشد بطوریکه در هنگام انجام عملیات به سطح آسیب نرسد. - تمیزی سطح زمانی نیاز است که زینکا بر روی گالوانیزه گرم یا سطوح فلزی یا سطح زینکا اعمال شده باشد. - برای سطوحی که غوطه ور نمیشوند میتوان زینکا را بر روی زنگ خفیف اعمال نمود. اما برای سطوح غوطه ور حتما باید آماده سازی در حد SA 2.5 اعمال شود. - برای سطوح کوچک و غیر حساس از آماده سازی سطح به روش دستی مطابق با استاندارد ISO8500-1 تا حد ST.3 استفاده میشود. 	آماده سازی سطح
<ul style="list-style-type: none"> - زینکا باید بر روی فلز خام تا حد زبری $50-70\mu$ و مطابق با استاندارد ISO 8503-2:2012 اعمال گردد. - آماده سازی و سند بلاست باید با شن های ریز انجام گیرد. قبل از سند بلاست اطمینان حاصل کنید که سطح از هرگونه چربی و روغن پاک میباشد. - سطوح قدیمی گالوانیزه گرم و زینکا نیز باید دارای حداقل زبری باشند. 	زبری
<ul style="list-style-type: none"> - پس از آماده سازی سطح، زینکا باید در اسرع وقت (حداکثر ۴ ساعت) مورد استفاده قرار گیرد. در صورت آلوده شده سطح عملیات آماده سازی مطابق با روش های ذکر شده بایستی مجدداً انجام گیرد. 	حداکثر زمان برای اعمال زینکا
<ul style="list-style-type: none"> - حداقل دمای محیط برای اعمال $15^{\circ}C$ - و حداکثر $40^{\circ}C$ - رطوبت نسبی حداکثر 95% - سطح باید عاری از هرگونه رطوبت باشد و دمای سطح حداقل ۳ درجه سانتی گراد بالاتر از نقطه شبنم - حداکثر ۵۰ درجه سانتی گراد - دمای رنگ باید بین 15 - 25 باشد. در غیر اینصورت پس از خشک شدن، روی صاف بودن فیلم تاثیر منفی خواهد داشت. 	شرایط محیطی برای اعمال

اطلاعات فنی گالوانیزه سرد (زینکا)

اعمال

<ul style="list-style-type: none"> - زینکا را میتوان بر روی سطوح آماده‌سازی شده با قلم مو، غلتک، اسپری هوا یا ایرلس اعمال نمود. - توصیه میگردد که قبل از اعمال ظرف حاوی پوشش را کاملاً بهم بزنید، دقت نمایید که گوشه‌های ظرف کاملاً مخلوط شود به صورتی که یک محلول صاف و همگن بدست آید. - این پروسه باید هر 20 دقیقه تکرار شود. - قبل و بعد از اعمال پوشش ابزارآلات اعمال را با حلال و تینر شستشو تمیز نمایید هرگز از حلال‌های نفتی و تینرهای متفرقه استفاده ننمایید. 		دستورالعمل اعمال
برای اعمال مطلوب، زینکا را تا 5 درصد رقیق نمایید.	رقیق کردن	اعمال با برس و غلتک
لایه اول هرگز نباید توسط غلتک اعمال گردد، تنها قلم مو برای لایه اول مناسب است.	اولین لایه	
برس گرد صنعتی غلتکی مو کوتاه (mohair)	نوع قلم مو یا غلتک	
بستگی به سایز نازل، پوشش را تا 15% رقیق نمایید. رقیق نمودن بیشتر باعث فیلم صاف و یک دست تر میگردد.	رقیق نمودن	اعمال با اسپری هوا
2 to 4 bar	فشار در نازل	
1.8 to 2.2 mm	سایز نازل	
بستگی به سایز نازل، رقیق نمودن تا 7% رقیق نمایید. رقیق نمودن بیشتر باعث فیلم صاف و یک دست تر میگردد.	رقیق نمودن	اعمال با ایرلس
150 bar	فشار	
0.017-0.031 inch	سایز نازل	

اطلاعات فنی گالوانیزه سرد (زینکا)

پوشش مجدد	پوشش دهی مجدد با لایه بعدی زینکا	اعمال با برس: 2 ساعت پس از خشک شدن سطحی اعمال با اسپری هوا: 1 ساعت پس از خشک شدن سطحی حداکثر زمان برای پوشش مجدد به شرایط محیطی بستگی دارد. در صورت پدیدار شدن zinc salts باید سطح را آماده سازی نمود.
پوشش مجدد با لایه های سازگار	پوشش مجدد با لایه های سازگار	زینکا را میتوان با طیف گسترده ای از لایه های سازگار پوشش داد. همانطور که زینکا مانند هر سیستم غنی از روی به حلال ها حساس می باشد لذا برای جلوگیری از تاول زدن، سوراخ شدن و تاثیرات منفی بر عملکرد زینکا، پیشنهاد میگردد یک لایه نازک از پوشش به ضخامت 25 تا 35 میکرون پس از 6 ساعت خشک شدن سطحی اعمال گردد سپس لایه 25 تا 35 میکرون پس از دو ساعت از لایه اول اضافه نماید.
اندازه گیری ضخامت	اندازه گیری ضخامت فیلم تر رنگ WFT	بر اساس ایزو 2802، با استفاده از شانه اندازه گیری شود.
	اندازه گیری ضخامت فیلم خشک رنگ DFT	بر اساس ایزو 2802، توسط ضخامت سنج الکترونیکی انجام گیرد.
ضخامت پیشنهادی		بر اساس استاندارد: ISO 12944-6: C5M/I-High6: 2*90μ=180 DTF بر اساس استاندارد: ISO 12944-6: C4-High, C5M/I-Medium: 2*60μ=120 DTF

پوشش و مصرف	پوشش تنوریک	60 μ m DFT: 3,62 m2/kg or 9,67 m2/L 120 μ m DFT: 1,81 m2/kg or 4,83 m2/L
	مصرف تنوریک	60 μ m DFT: 0,28 kg/m2 or 0,10 L/m2 120 μ m DFT: 0,55 kg/m2 or 0,21 L/m2
	مصرف و پوشش عملی	میزان مصرف و پوشش عملی به روش اعمال، محل مصرف و زبری سطح وابسته است.

بسته بندی	1/4 KG 1 KG 5 KG	قابلیت عرضه - نمونه قابلیت عرضه - بسته بندی ۹ عددی قابلیت عرضه - بسته بندی ۴ عددی
انبارداری	عمر انبارداری	بدون محدودیت زمانی - پس از گذشت یکسال از همزن الکتریکی استفاده شود. (در صورت گذشت سال های متمادی قبل از استفاده با کارشناس فنی شرکت کیمیا پوشش تماس حاصل گردد.)
	انبارداری	در محیط خشک بین 5 تا 25 درجه نگهداری شود.