

|  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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، گردو غبار، پلیسه نورد و هرگونه آلودگی سند بلاست نمائید. پس از انجام بلاستینگ سطح را با هوای تمیز و غیر آلوده از گرد و غبار ناشی از آن پاک کنید.</li> <li>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.</li> <li>- تمیزی سطح زمانی نیاز است که زینکا بر روی گالوانیزه گرم یا سطوح فلزی یا سطح زینکا اعمال شده باشد.</li> <li>- 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.</li> <li>- برای سطوح کوچک و غیر حساس از آماده سازی سطح به روش دستی مطابق با استاندارد ISO8500-1 تا حد ST.3 استفاده میشود.</li> </ul> | <p>آماده سازی سطح</p>               |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- زینکا باید بر روی فلز خام تا حد زبری <math>50-70\mu</math> و مطابق با استاندارد ISO 8503-2:2012 اعمال گردد.</li> <li>- آماده سازی و سند بلاست باید با شنهای ریز انجام گیرد. قبل از سند بلاست اطمینان حاصل کنید که سطح از هرگونه چربی و روغن پاک میباشد.</li> <li>- سطوح قدیمی گالوانیزه گرم و زینکا نیز باید دارای حداقل زبری باشند.</li> </ul>   | <p>زبری</p>                         |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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 روشهای ذکر شده بایستی مجددا انجام گیرد.</li> </ul>  | <p>حداکثر زمان برای اعمال زینکا</p> |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- حداقل دمای محیط برای اعمال <math>15^{\circ}C</math> و حداکثر <math>40^{\circ}C</math></li> <li>- رطوبت نسبی حداکثر 95%</li> <li>- سطح باید عاری از هرگونه رطوبت باشد و دمای سطح حداقل ۳ درجه سانتیگراد بالاتر از نقطه شبنم</li> <li>- حداکثر ۵۰ درجه سانتیگراد</li> <li>- دمای رنگ باید بین 25 - 15 باشد. در غیر اینصورت پس از خشک شدن، روی صاف بودن فیلم تاثیر منفی خواهد داشت.</li> </ul>   | <p>شرایط محیطی برای اعمال</p>       |