

# ZINCOPRIM (podkład cynkowy)

## KARTA TECHNICZNA

### **1. OPIS**

Zincoprime jest bogatą w cynk, termoutwardzalną, epoksydową farbą proszkową, stosowaną w celu zwiększenia odporności na korozję elementów stalowych. Został on zaprojektowany jako podkład dla farb bazowych takich jak PE58, PS70, PS77 i innych.

### **2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE**

- zwiększa żywotność powłoki dzięki doskonałej odporności na korozję
- mniej odpadów i zanieczyszczeń do środowiska
- doskonała ochrona przed korozją

### **3. ZASTOSOWANIE**

Jeśli chemiczne przygotowanie jest trudne, bogaty w cynk podkład stanowi rozwiązanie dla stali przygotowanej za pomocą śrutowania lub piaskowania. Obszary zastosowań: zbiorniki i butle gazowe, maszyny rolnicze, meble miejskie i ogrodowe, zawory, itp.

### **4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU**

- |                      |   |
|----------------------|---|
| - Odporność UV       | Nie zalecany do stosowania zewnętrznego.                              |
| - Rozlewność         | Dobra   |
| - Powierzchnia       | Wysoki połysk - GL  |
| - Gęstość            | 2,7 - 2,9 gr/cm <sup>3</sup>  |
| - Okres przydatności | 12 miesięcy (przy temperaturze < 30°C i wilgotności względnej < 50 %) |

## 5. METODA APLIKACJI

**Aplikacja** Elektrostatyka (aplikacja metodą Tribo jest możliwa jeśli w kodzie produktu znajduje się litera „T”)

**Wyrzewanie** 190 °C 10 minut (zalecane)

Temperatura metalu (° C)	Czas (min.)
180	15-25
190	8-18
200	6-14

**Grubość powłoki** 40 – 50 µm (zalecana)

**Wydajność teoretyczna** 8 -10 m<sup>2</sup>/kg. Praktyczna wydajność będzie się różnić w zależności od: metody i warunków aplikacji, gęstości, profilu powierzchni i struktury.

## 6. WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

Wyniki testów podane poniżej oparte są na badaniach panelu o grubości 0,5 mm pomalowanego farbą proszkową o grubości 60 µm.

<b>Test udarowy (bezpośredni)</b>	>5 kgcm	(ISO 6272-1)
<b>Test udarowy (odwrotny)</b>	>5 kgcm	(ISO 6272-1)
<b>Test Buchholza</b>	>90	(ISO 2815)
<b>Test Stożkowy</b>	< 5 mm	(ISO 6860)
<b>Test Adhezyjny</b>	Gt:0	(ISO 2409)

## 7. INSTRUKCJA APLIKACJI

### Przygotowanie powierzchni

Podłoże przed lakierowaniem powinno być suche i wolne od tłuszczów, smarów lub innych zabrudzeń.

Odpowiednie przygotowanie powierzchni obejmuje:

Metale żelazne: fosforanowanie żelazowe - obróbka strumieniowo-ścierna (SA 2,5) – fosforanowanie cynkowe - obróbka strumieniowo-ścierna (SA 2,5)

### Procedura aplikacji i sprzęt

1. Własności elektrostatyczne **podkładu cynkowego (Zincoprimu)** są optymalne, gdy proszek jest w stanie sypkim i pozbawionym wilgoci. Zleżały lub sprasowany proszek może wymagać wstępnego przygotowania przez kilka minut, aby zapewnić jednorodną rozlewność.

2. Jeśli w pomieszczeniu przechowywania jest niższa temperatura niż w pomieszczeniu nakładania (aplikacji), higroskopijne (pochłaniające wilgoć) farby proszkowe powinny być aklimatyzowane w zamkniętych pojemnikach przed dodaniem do zbiornika natryskowego (dozownika). Aby uzyskać optymalną wydajność, farba powinna być przechowywana i nakładana w klimatyzowanych pomieszczeniach. Temperatura przechowywania powinna być utrzymywana poniżej 30°C.
3. Proszek nie powinien być długo przechowywany w zbiornikach. Jeśli wystąpi kondensacja, należy poddać proszek fluidyzacji w celu wyschnięcia lub zastąpić wilgotny proszek nowym.
4. Proszek do powłok jest bardzo drobnym pyłem. Maski ochronne lub przeciwpylowe powinny być wykorzystywane przez pracowników narażonych na kontakt z pyłem, aby zapobiec jego wdychaniu.
5. Sprężone powietrze doprowadzone do pistoletów musi być suche i bez oleju
6. W miejscu stosowania farby nie wolno używać silikonu.
7. Stosując dozownik proszku, należy wsunąć sondę całkowicie w proszek i postępować według instrukcji producenta dozownika. Zincoprim ma wyższą gęstość niż wynosi średni jej poziom, dlatego dozowniki muszą być przetestowane aby upewnić się, że odpowiedni transfer proszku może być osiągnięty.
8. Punkty stykności powinny być podtrzymywane aby zapewnić uziemienie.
9. Natryskiwanie elektrostatyczne. Względna wilgotność powinna wynosić 50-60% dla systemu koronowego (ang. corona system) oraz poniżej 40% dla systemu tribo (ang. tribo system).
10. Zaleca się, aby Zincoprim był pokryty wierzchnią powłoką w ciągu 12 godzin ze względu na możliwy proces absorpcji wilgoci.
11. Jeśli wierzchnia powłoka zostanie zaaplikowana w ciągu 12 godzin. Zincoprim – częściowe utwardzanie: temperatura metalu 190°C, czas 3-5 minut. Zastosuj harmonogram wygrzewania górnej powłoki, aby całkowicie wygrzać/dogrzać powłokę Zincoprimum.
12. Jeśli górna powłoka zostanie zaaplikowana po 12 godzinach. Pełne utwardzanie: temperatura metalu - 190°C, czas – 10 minut. Unikaj przegrzania ponieważ będzie ono hamować przyczepność górnej powłoki. Przechowuj elementy w czystym i suchym miejscu aż do następnego etapu lakierowania wierzchnią powłoką. Warunki przechowywania pomiędzy lakierowaniem poszczególnych warstw mają bezpośredni wpływ na przyczepność.
13. Jeśli nie będzie zastosowana wierzchnia warstwa lakieru. Pełne utwardzanie: temperatura metalu - 190°C, czas – 10 minut.
14. Należy dbać o odpowiednie proporcje proszku nowego i odzyskanego, aby utrzymywać odpowiednią konsystencję strumienia natrysku.
15. Przesiewanie proszku przed dodaniem do zbiornika eliminuje potencjalne zbrzylenie i występowanie ciał obcych.

## **8. UTRZYMANIE I KONSERWACJA**

Zincoprim to wytrzymała powłoka, najczęściej stosowana w obszarach, gdzie estetyka nie jest ważna.

W przeciwieństwie do typowych powłok dekoracyjnych, formalny program czyszczenia nie jest wymagany.

Jednak w miarę możliwości lepiej jest usunąć sól i inne zanieczyszczenia, osady i naprawić wszelkie odsłonięte powierzchnie metalowe za pomocą odpowiednich narzędzi.

## **9. ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**

Karta bezpieczeństwa materiału (karta charakterystyki) jest nieodzowna przy stosowaniu produktu, ponieważ zawiera informacje o potencjalnych zagrożeniach dla zdrowia i wyszczególnia wymagane środki ochrony osobistej.

Zaleca się kontakt z Dystrybutorem w celu uzyskania szczegółowych informacji.

## **10. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI I OGRANICZENIA**

Z uwagi na zróżnicowanie zastosowania i warunków przechowywania, może występować rozbieżność pomiędzy próbkami proszków IBA Kimya (**Zincoprim**), a materiałem użytym do produkcji. Dlatego do obowiązków użytkownika i / lub klienta należy upewnić się, czy produkt jest zgodny z ich wymogami.

Optymalna ochrona antykorozyjna jest zapewniona, gdy sucha powłoka ma zalecaną grubość.

Nie zalecany do zastosowań zewnętrznych.

Przegrzanie może spowodować problemy z przyczepnością poszczególnych warstw. Dla uzyskania optymalnej przyczepności pomiędzy warstwami zastosuj się do szczegółów wygrzewania podanych w sekcji 7 w niniejszej karcie technicznej.

## **11. TRANSPORT I SKŁADOWANIE**

Opakowanie:	25 kg. Worek polietylenowy w kartonie.
Transport	Artykuł bezpieczny. Brak specjalnych wymagań dot. przewozu
Warunki składowania	Temperatura poniżej 30°C, wilgotność względna poniżej 50 %. Składować w zamkniętych pojemnikach

## 12. ADRES I LOGO PRODUCENTA

Logo firmy:



Adres internetowy: [www.iba.com.tr](http://www.iba.com.tr)

IBA KIMYA SAN. ve TIC. A.S.

*Oguz Caddesi No: 22  
1. Organize Sanayi Bolgesi  
06930 Sincan /Ankara  
TURCJA*

*Tel: + 90312 267 09 83 Fax: +90312 267 09 87*

UWAGA: Wszelkie informacje zawarte w niniejszej Karcie Technicznej Produktu są wynikiem naszych badań i doświadczenia. Są one udzielane w dobrej wierze i przekonaniu o ich poprawności, lecz nie mogą być traktowane jako forma gwarancyjna. Zgodnie z polityką rozwoju produktu IBA Kimya niniejsza specyfikacja może ulec zmianie bez uprzedzenia.