



# Podkład bogaty w cynk (IBASHIELD – Zinc Rich)

## KARTA TECHNICZNA

### **1. OPIS**

IBASHIELD- Zinc Rich jest bogatą w cynk, termoutwardzalną, epoksydową farbą proszkową, stosowaną w celu zwiększenia odporności na korozję elementów stalowych. Te ochronne powłoki zawierają pewnie pierwiastki, takie jak cynk, które utleniają się aby zapewnić ochronę podłoża przed korozją. Został on zaprojektowany jako podkład dla powłok wierzchnich takich jak PE55, PE58, PS70, PS77 itd. oraz dla bardziej korozyjnych środowisk jako podkład pod farby bazowe.

**Kody: EE20AC7776898GLX i EE20AC7777198GLX (podkład cynkowy)**

**Uwagi:** EE20AC7776898GLX ma niższą zawartość cynku. Może być wykorzystywany dla aplikacji gdzie wymagana jest mniejsza odporność na korozję.

### **2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE**

- kody: **EE20AC7776898GLX i EE20AC7777198GLX**
- zwiększa żywotność powłoki dzięki doskonałej odporności na korozję
- mniej odpadów i zanieczyszczeń do środowiska
- dobra odporność chemiczna
- 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	2,0 - 2,2 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” – na 6 miejscu)

**Wygrzewanie** 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 -12 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 6272-2)
<b>Test udarowy (odwrotny)</b>	>5 kgcm	(ISO 6272-2)
<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.

Zalecenia dotyczące aplikacji ze względu na kategorie korozyjności podano w „Karcie specyfikacji produktu” dla IBASHIELD – Zinc Rich

## **Procedura aplikacji i sprzęt**

1. Własności elektrostatyczne **IBASHIELD – Zinc Rich** 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. IBASHIELD ma wyższą gęstość niż wynosi średni jej poziom, dlatego dozowniki muszą być przetestowane aby upewnić się, że odpowiedni transfer proszku może być zapewniony.
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. Podkład cynkowy – częściowe utwardzanie: temperatura metalu 190°C, czas 3-5 minut. Zastosuj harmonogram wygrzewania wierzchniej powłoki, aby całkowicie wygrzać/dogrzać powłokę IBASHIELD – Zinc Rich.
12. Jeśli wierzchnia powłoka zostanie zaaplikowana po 12 godzinach. Pełne utwardzanie dla podkładu cynkowego: temperatura metalu - 190°C, czas – 10 minut. Unikaj przegrzania ponieważ będzie ono hamować przyczepność wierzchniej 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 podkładu cynkowego: 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.

### **Kategorie korozyjności atmosfery i przykłady typowych środowisk (BS EN ISO 12944-2)**

Środowiska powodujące korozję można podzielić na różne kategorie w zależności od stopnia korozyjności.

Kategoria korozyjności i ryzyko	Przykłady typowych środowisk w klimacie umiarkowanym (charakter wyłącznie informacyjny)	
	Zewnętrzny	Wewnętrzny
<b>C1</b> ryzyko bardzo niskie	-	Ogrzewane budynki z czystą atmosferą, np. biura, sklepy, szkoły, hotele
<b>C2</b> ryzyko niskie	Powietrze o niskim poziomie zanieczyszczeń W większości obszary wiejskie	Budynki nieogrzewane, w których może wystąpić kondensacja, np. magazyny, hale sportowe
<b>C3</b> Ryzyko średnie	Atmosfery miejskie i przemysłowe, umiarkowane zanieczyszczenie dwutlenkiem siarki wybrzeże o niskim zasoleniu.	Pomieszczenia produkcyjne o dużej wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu powietrza np. zakłady przetwórstwa spożywczego, pralnie, browary, mleczarnie.
<b>C4</b> ryzyko wysokie	Obszary przemysłowe i obszary przybrzeżne o umiarkowanym zasoleniu	zakłady chemiczne, baseny, wybrzeża, statki i stocznie
<b>C5-I</b> ryzyko bardzo wysokie (środowisko przemysłowe)	Obszary przemysłowe o dużej wilgotności i agresywnej atmosferze	Budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem powietrza
<b>C5-M</b> ryzyko bardzo wysokie (środowisko morskie)	Przybrzeżne i morskie obszary o wysokim zasoleniu	Budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem powietrza

(1) W przypadku środowisk C5-I i C5-M uprzejmie prosimy o konsultację z Ćba Kimya w celu uzyskania specjalnie opracowanych produktów spełniających określone wymagania

(2) Powłoka powinna być nakładana natychmiast na stal oczyszczoną strumieniowo-ściernie, aby zapobiec utlenianiu.

(3) Dla środowisk C3, C4, C5-I i C5-M, dla powłok nawierzchniowych z efektem metalicznym z kodem Iba Kimya „X” i „B”, są zalecane lakiery bezbarwne jako ostateczna warstwa wierzchnia.

<b>Kategoria korozyjności</b>	<b>Czas ochrony</b>	<b>Przykłady środowisk</b>	<b>Test w komorze solnej</b>	<b>Przygotowanie powierzchni + IBASHIELD-ZINC RICH</b>
<b>C2</b> <b>ryzyko niskie</b>		Powietrze o niskim poziomie zanieczyszczeń  W większości obszary wiejskie		
<b>C3</b> <b>Ryzyko średnie</b>	2-5 LAT 5-15 LAT >15 LAT	Miasto średnio zanieczyszczone  obszary przemysłowe	120h 240h 480h	Piaskowanie Piaskowanie+7776 Piaskowanie+7776
<b>C4</b> <b>ryzyko wysokie</b>	2-5 LAT 5-15 LAT >15 LAT	Przemysł, tunele, porty komunikacyjne	240 h 480 h 720 h	Piaskowanie+7776 Piaskowanie+7776 Piaskowanie+7777
<b>C5-I</b> <b>ryzyko bardzo wysokie</b> <b>(środowisko przemysłowe)</b>	2-5 LAT 5-15 LAT >15 LAT	Obszary przemysłowe o wysokiej wilgotności i agresywnej atmosferze	480 h 720 h 1440 h	Piaskowanie+7776 Piaskowanie+7777 Piaskowanie+7777+EE20
<b>C5-M</b> <b>ryzyko bardzo wysokie</b> <b>(środowisko morskie)</b>	2-5 LAT 5-15 LAT >15 LAT	Obszary przybrzeżne o wysokim zasoleniu	480 h 720 h 1440 h	Piaskowanie+7776 Piaskowanie+7777 Piaskowanie+7777+EE20

## **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.

Stężenie proszku w powietrzu między  $20 \text{ gr/m}^3$  -  $70 \text{ gr/m}^3$  może zostać zapalone przez płomień bądź silne wyładowanie elektryczne. Stężenia proszku poniżej  $20 \text{ gr/m}^3$  lub powyżej  $70 \text{ gr/m}^3$  są zbyt rzadkie lub zbyt gęste, aby podtrzymywać płomień lub spalanie.

Odpowiednio zaprojektowany sprzęt do aplikacji został zbudowany tak, aby utrzymywać stężenie proszku w powietrzu znacznie poniżej tego zakresu.

Cały sprzęt należy okresowo sprawdzać pod kątem prawidłowego działania i uziemienia elektrycznego. Wieszaki, haczyki, system regałów i przenośnik należy wyczyścić, aby wyeliminować gromadzenie się proszku. Wyeliminuj wszystkie źródła zapłonu.

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

Z uwagi na zróżnicowanie zastosowania i warunków przechowywania, może występować rozbieżność pomiędzy próbkami proszków IBA Kimya (**IBASHIELD**), 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
Punkt zapłonu	Stężenie proszku w powietrzu między 20 gr/m <sup>3</sup> - 70 gr/m <sup>3</sup>
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.