Syntech Zinco Metal

Jednokomponentni temeljni premaz i završni premaz za izravnu primjenu na metal



Jednokomponentni alkidni temeljni i završni premaz u otapalnom vezivu s cinkovim fosfatima za izravnu primjenu na metal.

CARINSKI KOD:
KOMPONENTE: Jednokomponentna
IZGLED: Tekućina
DOSTUPNE BOJE: RAL classic
PAKIRANJA I DIMENZIJE: Latta 5 kg

ZNAČAJKE I PREDNOSTI

Glavna svojstva proizvoda Syntech Zinco Metal su:
• Brzo sušenje
• Jednostavna primjena u radionici i na gradilištu
• Stabilnost boje tijekom vremena
• Primjena kistom, valjkom ili airless uređajem
• Dobro prianjanje na pravilno pripremljen metal
• Dobra kemijska otpornost

PODRUČJA PRIMJENE

Syntech Zinco Metal prikladan je za izravnu primjenu na metal kao temeljni i završni premaz; za zaštitu od korozije s barijernim učinkom; prikladan je za zaštitu metalnih površina kao što su ograde, rukohvati, zaštitne ograde, okviri, poljoprivredni strojevi, laki ili teški čelični sklopovi; predstavlja alternativu zaštitnim sustavima koji koriste više slojeva boje.

DOPUŠTENE PODLOGE

Metal surfaces - Steel

PRIPREMA PODLOGE

Čelik i lijevano željezo
Potrebno je ukloniti ostatke zavarivanja i izbrusiti spojeve. Površine koje treba premazati moraju biti bez prljavštine, ulja, masti i nečistoća; soli i druge onečišćujuće tvari mogu se učinkovito ukloniti visokotlačnim pranjem slatkom vodom prije pjeskarenja. Pjeskariti do stupnja čistoće Sa 2½ prema normi ISO 8501-1. Srednja vrijednost površinske hrapavosti RZ ≥ 50 µm. Nakon pjeskarenja temeljito očistiti površinu uklanjanjem prašine i ostataka abraziva.
Popravak manjih površina
Potrebno je ukloniti ostatke zavarivanja i izbrusiti brušene spojeve. Površine koje treba premazati moraju biti bez prljavštine, ulja, masti i nečistoća; soli i druge onečišćujuće tvari mogu se učinkovito ukloniti visokotlačnim pranjem slatkom vodom. Područje koje treba retuširati temeljito očistiti mehaničkim alatima do stupnja čistoće St3 prema normi ISO 8501-1. Područje uz zonu popravka potrebno je izbrusiti kako bi se osiguralo najbolje moguće
prianjanje novog premaza.
Postojeći premazi
Ručno ili mehaničko pripremanje (St2-St3) ili pjeskarenje do potpunog uklanjanja starih premaza i oksida koji nisu savršeno vezani za podlogu. Površinu temeljito očistiti uklanjanjem prašine i ostataka abraziva.
Galvanizirani čelik
Pranje biorazgradivim deterdžentima prema SSPC-SP1 radi uklanjanja prljavštine, ulja i masti. Pjeskarenje radi ohrapavljivanja, neferoznim abrazivom, uz srednju vrijednost površinske hrapavosti RZ ≥ 10 µm.

NAČIN PRIMJENE

Temperatura podloge mora biti najmanje +3°C iznad točke rosišta kako bi se smanjio rizik od kondenzacije ili izbjeljivanja završnog premaza. Miješati mehaničkom miješalicom dok se ne dobije homogena konzistencija. Izbjegavati prekomjerno zarobljavanje zraka.
Razrjeđivanje:
Kist i valjak: 0-5% razrjeđivačem NITRO
Elektrostatsko nanošenje: 15-20% razrjeđivačem NITRO
Airless: 5-10% razrjeđivačem NITRO
Airmix: 10-15% razrjeđivačem NITRO

Primjena

Metoda	Tlak (bar)	Veličina mlaznice (mm/p)	Lepeza (stupnjevi)
Kist i valjak	nije primjenjivo	nije primjenjivo	nije primjenjivo
Elektrostatsko nanošenje	130	0,15	40°
Airless	130	0,15	30°
Airmix	90	0,15	40°

Sušenje na zraku

Stupanj sušenja	10°	20°	30°
Suho na prašinu	20-30 minuta	15-20 minuta	10-15 minuta
Suho na dodir	80-90 minuta	50-60 minuta	30-40 minuta
Suho za rukovanje	24-28 sati	16-18 sati	10-12 sati
Može se slagati	48 sati	36 sati	24 sata
Potpuno sušenje	14 dana	10 dana	7 dana

Vrijeme čekanja između slojeva

	10°C	20°C	30°C
Minimalno	8 sati	7 sati	6 sati
Maksimalno	24 sata	22 sata	20 sati

METODE PRIMJENE

Nebulizzazione airless a bassa pressione - Četka - Valjak za boju - Raspršivač

ČIŠĆENJE ALATA

Nitro thinner

OSNOVNE ZNAČAJKE

- Gustoća: 1.30 ± 0.02 kg/l
- Rok trajanja: 12 mjeseci
- Temperatura na kojoj se upotrebljava: +5 / +30 °C
- Use wearing protective gloves
- Nanosi se u dva sloja
- Solvent-based product
- Use wearing protective glasses

TEHNIČKE SPECIFIKACIJE

EN ISO 2409
Adhesion to substrate **Level 0**

Touch hardening at 20°C **50-60 min**

Time before second coat at 20°C **7 - 22 h**

Maximum relative humidity **80 %**

DIN 8
Viscosity **30 ± 2 s**

Working temperature **-20 / +70 °C**

Dust-free time at 20°C **15 - 20 min**

Complete hardening at 20°C **10 gg**

EN ISO 9227
Salt spray **200 h**

Minimum relative umidity **35 %**

Dry residue **45 %**

Determination of volatile matter (VOC) **< 500 g/l**

POTROŠNJA

Približno 0,20 kg proizvoda Syntech Zinco Metal po četvornom metru površine koju treba premazati, za svaki sloj. Nanijeti u dva sloja.

SKLADIŠTENJE I ČUVANJE

Protect from freezing. Čuvati proizvod u originalnom pakiranju, u dobro prozračenom i suhom prostoru, izbjegavajući mraz i izravno sunčevo svjetlo. Neprimjereno skladištenje proizvoda može imati za posljedicu gubitak reološkog svojstva Zaštititi proizvod od vlage zraka. Store the product at a temperature between +5°C and +35°C.

UPOZORENJA I MJERE OPREZA

Tehnički podaci i podaci o učincima navedeni u ovom dokumentu rezultat su laboratorijskog ispitivanja provedenog u kontroliranom okruženju te mogu pokazivati znatno drugačije rezultate od onih dobivenih pod drugačijim uvjetima na terenu. Nužno je provesti prethodne testove u stvarnim uvjetima primjene.

Korisnik je obvezan provjeriti Tehničke listove sa sigurnosnim podacima i obratiti pozornost na podatke o fizikalno-kemijskim svojstvima, zatim toksikološke podatke, upozorenja i druge korisne informacije kao one o sigurnom transport, uporabi i odlaganju proizvoda i ambalaže. U tekstu se također podsjeća da se proizvod i ambalaža ni u kom slučaju ne smije odlagati u okoliš.