

Alesta® ZEROZINC

Anticorrosie Primer ZF ZeroZinc

ZF90017192420 STEEL PRIME ± RAL 7032

Alesta® ZeroZinc Steel Prime is een laag moffelende zinkvrije anticorrosie poeder primer bestemd voor ferro substraten, dit op basis van een hoge vernettingsgraad (HDC : High Density Crosslinking) technologie die het barrière effect versterkt en een excellente flexibiliteit en hechtingseigenschappen heeft. Het product heeft als basis een zeer performante epoxyhars en heeft een uitstekende bestendigheid tegen chemicaliën en vochtigheid. Samen met een aangewezen voorbehandeling en een Alesta® polyester als topcoat (Alesta® IP, AP, SD) omvat de Alesta® ZeroZinc Steel Prime een volledig systeem dat het substraat isoleert van zijn omgeving om het een zeer goede corrosiebescherming te bezorgen. Dit zelfs onder de meest agressieve condities (C5-I & C5-M) volgens de ISO 12944 standaard.



Eigenschappen

- Glanzend Glad
- Unikleur
- Tribo/Corona

Toepassingsgebied

- Bescherming en decoratie van interieuronderdelen
- Gas of vloeistoftanks, pijpleidingen, constructiestaal, trucks, opleggers & auto onderdelen



Goedkeuring

Qualisteelcoat

Approved



- Deze poedercoating voldoet aan de Europese Richtlijnen "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU en 2015/863/EU (RoHS)

De volgende eigenschappen werden vastgesteld in het laboratorium in de hieronder beschreven omstandigheden. De uiteindelijke producteigenschappen zoals glans, kleur en afwerking kunnen afwijken indien de toepassingsvoorwaarden niet worden nageleefd.



Conditie

- Moffelcyclus (objecttemperatuur) 7 min @ 140°C
- Substraat 0,8 mm Ijzergefosfateerde en gepassiveerde stalen panelen
- Laagdikte 70 ± 10 µm
EN ISO 2360

Fysische Eigenschappen

- Densiteit 1,59 g/cm³
berekend



Product Performantie / Film Eigenschappen

Glans @ 60° 90 ± 10

EN ISO 2813

Hechting

GTO

EN ISO 2409

Impacttest

1 kg / 50 cm

EN ISO 6272

Impacttest

1 kg / 50 cm

EN ISO 6272

Voor een 2-laag system: Primer 60 µm + Alesta® AP Gloss 70 µm

Anticorrosie eigenschappen: (Tabellen geven een indicatie - kijk aub in het PIB document)

Substraat: Koud gerold staal 20/10

- Laagdikte ZF90017192420: 60-80 µm & Alesta® AP RAL 9010: 60-80 µm
- Verwachte levensduur volgens de corrosie categorieën van standaard ISO 12944:

	C2	C3	C4	C5-I	C5-M
Ijzerfosfatatie + passivatie					
Zinkfosfatatie + passivatie				*	*
Grit stralen of zandstralen				*	*
Sa 2 ^{1/2} minimum / Rz=50/80 µm – Ra=7/12				*	*

* contacteer ons voor specifiek advies



Hoge duurzaamheid



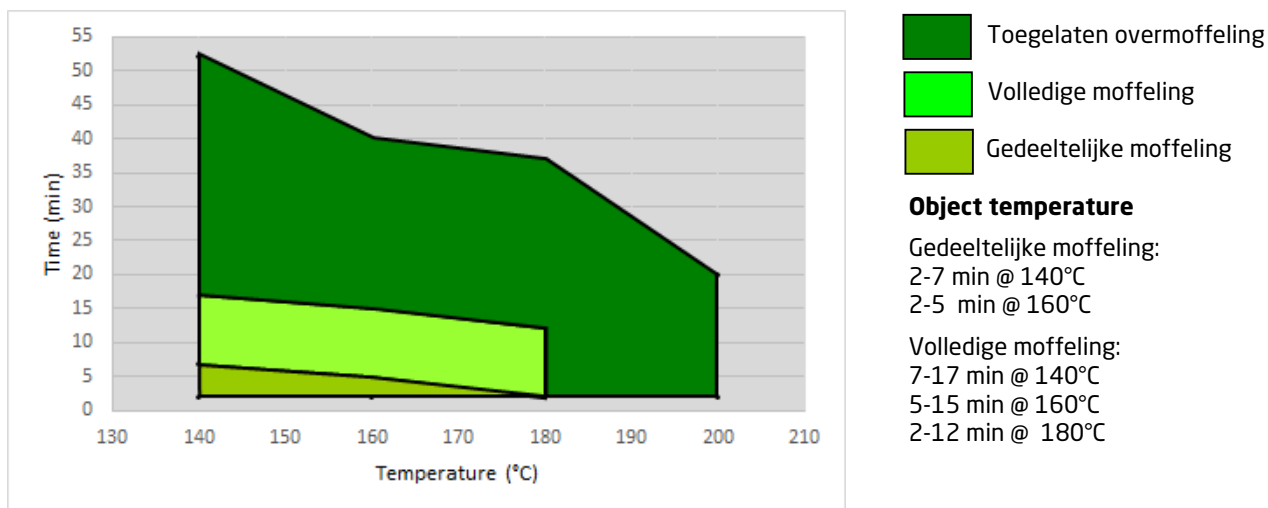
Lage duurzaamheid

De bescherming en verwachte prestaties zullen afhankelijk zijn van het ontwerp van het onderdeel dat gelakt wordt, de laagdikte van de zinklaag, de kwaliteit van de voorbehandeling, de laagdikte en toegepaste coatingsystemen, alsook het onderhoud van de gelakte oppervlakken.



Moffelcyclus (objecttemperatuur)

- Kan gemoffeld worden via diverse methoden; bv. IR, convectie, combi ovens. Vermijdt snelle temperatuurstijgingen. In gasovens zonder warmtewisselaar (direct gestookt) kunnen verbrandingscomponenten aanzienlijke kleurverschillen veroorzaken. Contacteer ons voor specifiek advies.
- Voor een optimale intercoathechting is een gedeeltelijke uitharding aan te bevelen alvorens de topcoat toe te passen. Dit dient gevolgd te worden door een volledige moffeling van het gecombineerd systeem. Als alternatief kan de primer volledig uitgehard worden alvorens de topcoat toe te passen. Deze methode is aan te raden indien men een vloeibare topcoat wil aanbrengen.
- Het product is geformuleerd voor een optimale intercoathechting onder industriële moffelcondities, in het bijzonder binnen de gespecificeerde grenzen* zoals omschreven in dit moffelschema:



*** In alle andere condities (zeker bij direct gestookte gasoven) is het raadzaam testen uit te voeren om de bruikbaarheid te bevestigen.**

Dit is een object temperatuur moffelschema en voldoende tijd voor het opwarmen moet toegevoegd worden. Deze tijd zal afhankelijk zijn van de materiaaldikte, alsook de temperatuurinstellingen en luchtcirculatie in de oven.



Opslagstabiliteit

12 maanden/35°C

Van toepassing op materialen die opgeslagen zijn in gesloten plastic zak en in droge en koele condities.



Substraat voorbehandeling

- Op aluminium, staal en gegalvaniseerd staal: een chemische voorbehandeling en mechanische voorbereiding zijn compatibel met Alesta® ZeroZinc Steel Prime. De voorbehandeling dient afgestemd te zijn op het type substraat en de vereiste corrosiebescherming.
- De geschiktheid van de voorbehandeling dient door de lakker op voorhand getest te worden door middel van de aangewezen testmethodes.
- Substraat moet correct voorbereid zijn en gedroogd alvorens de ZF90017192420 te gebruiken, het oppervlak dient vrij te zijn van alle contaminatie, zoals roest, oxidehuid, olie, vet, oude verflagen etc.



Applicatie

- Meng dit poeder niet met een ander poeder.
- Applicatie met manueel of automatische pistolen.
- Alesta® ZeroZinc Steel Prime is makkelijk te overlakken met een hoge transfer-efficiëntie.
- De applicatie-settings zijn afhankelijk van de vorm van het substraat, alsook van de vereiste laagdikte. Het is de verantwoordelijkheid van de applicator om de nodige aanpassingen uit te voeren*. Een optimale coating prestatie zal verkregen worden bij een laagdikte van 60-100 µm.
*Kijk aub ook in het document "Voorschrift voor het gebruik van ZEROZINC 2-laag systemen".
- Gemakkelijk te overlakken met Alesta® coatings zonder schuren of enig andere voorbereiding* (binnen de 12 uur).
- *Reiniging is noodzakelijk als de primer oppervlak gecontamineerd is. (stof, olie etc.)
- Andere condities (zoals vloeibare topcoats) moeten eerst gecontroleerd worden m.b.v. een hechtingstest.
- Recycling: mogelijk tot 30%.



Opmerkingen

- Sommige chemicaliën of huishoudelijke reinigingsproducten kunnen oppervlakkig het decoratief uitzicht van de coating aantasten. Wij raden u aan systematisch voorafgaande testen uit te voeren.
- Contacteer ons voor specifiek advies.
- Indien de coating gebruikt wordt voor additionele processen (zoals printen, labelling, overlakken, plooien, verlijmen, kitten, e.a.) dient men eerst het proces adequaat testen op geschiktheid. Prototypes dienen getest te worden met dezelfde condities die representatief zijn zoals het uiteindelijk productieproces.
- De gelakte stukken dienen pas verpakt te worden als zij volledig afgekoeld zijn en dit met geschikt materiaal dat vrij is van weekmakers. Verpakte materialen dienen overdekt gestockeerd te worden om de ontwikkeling van condens (zoals bv. onder plastic folie) te voorkomen, dit kan resulteren in permanente markeringen op het coatingoppervlak.



Veiligheid

Raadpleeg het veiligheidsinformatieblad (MSDS) voor gebruik.

Deze informatie stemt overeen met onze kennis van het onderwerp op het moment van publicatie. Deze informatie kan worden bijgewerkt indien nieuwe kennis of ervaring wordt opgedaan. De verstrekte informatie valt binnen de gebruikelijke producteigenschappen en heeft uitsluitend betrekking op het specifiek aangeduide product. De informatie is wellicht niet correct voor dit product in zoverre het wordt gebruikt in combinatie met andere producten of toevoegingen, tenzij dit specifiek is aangegeven. De verstrekte informatie dient niet te worden gebruikt teneinde specificatielimieten vast te stellen; of om op zichzelf te dienen als basis voor enig ontwerp. De informatie vervangt niet de testen die u eventueel dient uit te voeren om voor uzelf de geschiktheid van onze producten voor uw doeleinden vast te stellen. Aangezien Axalta niet kan anticiperen op alle mogelijke gebruiksomstandigheden, geeft Axalta geen enkele garantie en aanvaardt het geen enkele aansprakelijkheid in verband met eender welk gebruik van deze informatie. Niets in deze publicatie dient te worden beschouwd als een licentie of een aanbeveling om eender welk octrooirecht te schenden.

Copyright 2023 Axalta Coating Systems, LLC en andere fillialen. Het Axalta logo, Axalta™, Axalta Coating Systems en alle producten aangeduid met ™ of ® zijn handelsmerken of gedeponeerde handelsmerken van Axalta Coating Systems, LLC en andere fillialen. Axalta handelsmerken mogen niet in verband worden gebracht met producten of diensten dewelke niet tot de Axalta diensten of producten behoren.