

# Alesta® ZeroZinc

## Podkład Antykorozyjny ZF ZeroZinc

### ZF00017121720 EDGE PRIME ± RAL 7032

Podkład Alesta® ZeroZinc Edge Prime to antykorozyjny, bezcynkowy podkład proszkowy wykorzystujący technologię High Density Crosslinking Technology HDC w celu poprawienia efektu ochrony barierowej. Produkt stworzony w oparciu o najwyższej jakości żywice epoksydowe, charakteryzuje się niebywałą odpornością na wpływ środków chemicznych i wilgoci. Specjalne właściwości Alesta® ZeroZinc Edge Prime, takie jak na przykład lepkość, zapewniają lepsze pokrycie powierzchni, izolując elementy metalowe od wpływów środowiska i gwarantując doskonałą ochronę antykorozyjną nawet w najbardziej niekorzystnych warunkach (C5-I i C5-M) zgodnie z normą ISO 12944.



#### Charakterystyka

- Głęboki Gładki Mat
- Jednolity
- Tribo/Corona

#### Zastosowanie

- Ochrona i dekoracja wewnętrznych elementów
- Zbiorniki na substancje gazowe lub ciekłe, rurociągi, konstrukcje stalowe, samochody ciężarowe, przyczepy i części samochodowe



#### Aprobaty

Qualisteelcoat: Approved



- Farby spełniają Europejską Dyrektywę „Redukcji stosowania substancji niebezpiecznych” 2011/65/EU oraz 2015/863/EU (RoHS)

Przedstawione właściwości produktu uzyskano w opisanych poniżej warunkach oraz w warunkach laboratoryjnych. Rzeczywiste właściwości produktu, takie jak połysk, kolor oraz wykończenie mogą się różnić w zależności od warunków aplikacji.



#### Warunki

- Czas utwardzania (temperatura detalu) 12 min @ 180°C
- Substrat 0,8 mm Żelazne fosforanowane i pasywowane panel stalowy
- Grubość powłoki 70 ± 10 µm  
EN ISO 2360

#### Właściwości fizyczne

- Gęstość 1,57 g/cm³  
kalkulacja

**Charakterystyka produktu / Właściwości powłoki**

Połysk przy kącie @ 60°

3,5 ± 1,5

EN ISO 2813

Przyczepność

GTO

EN ISO 2409

Odporność bezpośrednia  
uderzenia

1 kg / 30 cm

EN ISO 6272

Odporność na bezpośrednie  
uderzenia

1 kg / 50 cm

Dla systemów 2-warstwowych: Primer 60 µm + Alesta® AP Gloss 70 µm

EN ISO 6272

**Właściwości antykorozyjne (tabele przedstawiono w celach poglądowych - por. dokument PIB)**

Podłoże: Stal walcowana na zimno 20/10

- Grubość powłoki Alesta® ZeroZinc Edge Prime: 60-80 µm & Alesta® AP RAL 9010: 60-80 µm
- Szacowana trwałość według kategorii korozyjnych przewidzianych w normie ISO 12944:

|                                                                                                     | C2 | C3 | C4 | C5-I | C5-M |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|----|----|----|------|------|
| Fosforanowanie żelazowe + pasywacja                                                                 |    |    |    |      |      |
| Fosforanowanie cynkowe + pasywacja                                                                  |    |    |    | *    | *    |
| Obróbka strumieniowo-ścierna lub piaskowanie<br>Sa 2 <sup>1/2</sup> minimum / Rz=50/80 µm – Ra=7/12 |    |    |    | *    | *    |

\* prosimy o kontakt



Wysoka trwałość



Niska trwałość

Podłoże: Aluminium

- Grubość powłoki Alesta® ZeroZinc Edge Prime: 60-80 µm & Alesta® AP RAL 9010: 60-80 µm
- Przygotowanie powierzchni: Chromianowanie żółte
- Wyniki badań laboratoryjnych:

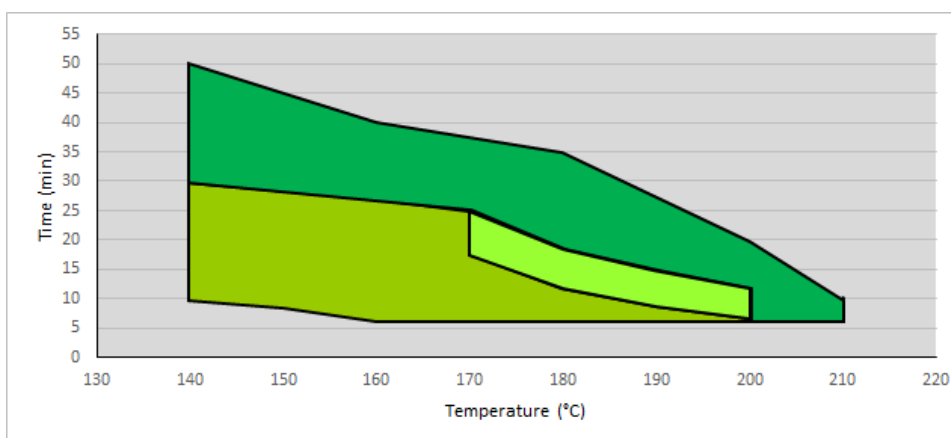
|                         | Test w kwaśnej mgie solnej<br>1000 godzin      | Komora wilgotnościowa<br>1000 godzin |
|-------------------------|------------------------------------------------|--------------------------------------|
| Korozja                 | 0                                              | 0                                    |
| Pęcherzenie             | 0                                              | 0                                    |
| Przyczepność (ISO 2409) | GTO                                            | GTO                                  |
| Opis                    | Brak korozji<br>Maksymalne odspojenie = 0,5 mm | Brak korozji<br>Brak odspojenia      |

Ochrona i spodziewane właściwości różnią się w zależności od konstrukcji malowanego elementu, jakości wstępnej obróbki powierzchni, zastosowania i grubości systemu powłoki, a także konserwacji pomalowanej powierzchni.



### Czas utwardzania (temperatura detalu)

- Polimeryzacja przy użyciu różnych metod, np. piec na podczerwień, piec konwekcyjny, piece kombi. Unikać gwałtownego wzrostu temperatury. W bezpośrednich piecach gazowych, spalanie produktów ubocznych może powodować znaczące zmiany koloru (w celu uzyskania dokładnych informacji, prosimy o kontakt).
- Dla optymalnej przyczepności międzypowłokowej zaleca się częściowe utwardzanie podkładu przed zastosowaniem warstwy wierzchniej. Następnie przeprowadzić pełne utwardzenie systemu połączonych powłok. Względnie, podkład można poddać całkowitemu utwardzeniu przed nałożeniem warstwy zewnętrznej – sposób ten jest preferowany w przypadku późniejszego stosowania farby ciekłej jako warstwy zewnętrznej.
- Produkt opracowano w sposób zapewniający optymalną przyczepność międzypowłokową w warunkach utwardzania przemysłowego, w określonych ramach przedstawionych na wykresie \*:



- Dozwolone utwardzenie
- Pełne utwardzenie
- Częściowe utwardzenie

#### Temperatura obiektu

Częściowe utwardzenie:  
10-30 min @ 140°C  
6-27 min @ 160°C

Pełne utwardzenie:  
18-25 min @ 170°C  
12-19 min @ 180°C  
7-12 min @ 190°C

**\* We wszystkich innych warunkach, a szczególnie w przypadku pieców z ogrzewaniem gazowym bezpośrednim, zaleca się przeprowadzenie testów.**

Uwaga: forma stopiona - nie utwardzona - powłoka ma połysk

W niniejszej tabeli przedstawiono temperaturę utwardzania detalu i niezbędny czas utwardzania. Wartość czasu uzależniona będzie od grubości elementu metalowego, a także ustawienia temperatury i cyrkulacji powietrza w piecu.



### Warunki składowania

12 miesięcy/35°C

Okres przydatności dotyczy materiałów przechowywanych w szczelnie zamkniętych workach plastikowych w suchym i chłodnym otoczeniu..



### Przygotowanie powierzchni

- Wstępna obróbka chemiczna i mechaniczna jest odpowiednia dla podkładu Alesta® ZeroZinc Edge Prime.
- Wstępna obróbka powierzchni musi zostać określona w zależności od typu podłoża i pożądanej ochrony.
- Podłoże należy dokładnie przygotować i osuszyć przed zastosowaniem podkładu Alesta® ZeroZinc Edge Prime. Powierzchnia musi być wolna od jakichkolwiek zanieczyszczeń takich, jak rdza, zandra, olej, smar, stara powłoka farby itp.



## Aplikacja

- Nie mieszać produktu z innymi farbami proszkowymi.
- Aplikacja za pomocą pistoletów manualnych jak i automatycznych.
- Podkład Alesta® ZeroZinc Edge Prime jest łatwy do zastosowania i charakteryzuje się wysoką wydajnością.
- Ustawienia aplikacji zależą od kształtu pokrywanych obiektów, a także wymaganej grubości warstwy. Operator odpowiedzialny jest za wykonanie odpowiednich ustawień \*. Optymalne zastosowanie powłoki uzyskuje się przy grubości 60-100 µm.  
\* patrz dokument "Najlepsze praktyki zastosowania 2-powłokowych systemów ZEROZINC"
- Łatwość nałożenia warstwy nawierzchniowej w postaci wyspecyfikowanych farb proszkowych Alesta® lub farb ciekłych bez konieczności dodatkowego przygotowania powierzchni\* (w ciągu 12 godzin).  
\* oczyszczenie jest niezbędne w przypadku zabrudzenia powierzchni z podkładem (kurz, olej itp.)
- W przypadku innych warunków przed zastosowaniem należy przeprowadzić badanie stopnia przyczepności.
- Proszek z odzysku: odzysk proszku pod kontrolą jest zwykle możliwy do 30%.



## Komentarz

- Niektóre środki chemiczne lub środki czystości mogą powodować wady na powłoce. Prosimy przeprowadzenie testu na niewielkiej powierzchni detalu dla oceny oddziaływania środka.
- W przypadkach gdy warstwa lakieru proszkowego przewidziana jest do dalszej obróbki takiej jak nadruk, etykietowanie, kształtowanie, klejenie, nakładanie szczeliw, etc. należy wykonać stosowny test aby potwierdzić przystosowanie warstwy lakieru do danego procesu. Elementy testowe powinny być przygotowane tak jak wyroby seryjne aby mogły być traktowane jako reprezentatywny przykład przed rozpoczęciem produkcji.
- Pomalowane proszkowo elementy powinny być pakowane po całkowitym schłodzeniu do temperatury otoczenia w odpowiednie materiały wolne od plastifikatorów. Zapakowane elementy powinny być składowane pod przykryciem aby unikać kondensacji pary wodnej (np. pod tworzywową taśmą zabezpieczającą) co może skutkować trwałymi śladami na lakierowanej powierzchni.



## Bezpieczeństwo

Zapoznaj się z Kartą Charakterystyki Produktu Chemicznego.

Dane zawarte w karcie technicznej opierają się na naszej dotychczas zebranej wiedzy o produkcie. Informacje mogą ulec poszerzeniu wraz z pozyskaniem nowych danych na temat produktu. Wyniki badań odnoszą się do standardowego zakresu właściwości produktu przy aplikacji na wybrane grupy materiałów; mogą one być nieprawidłowe kiedy standardowe materiały będą łączone z innymi lub kiedy do procesu będą włączane inne niestandardowe dodatki. Zaprezentowane wyniki badań nie powinny być brane pod uwagę przy wyznaczaniu limitów specyfikacji technicznej oraz nie należy ich brać jako podstawy dla tworzenia projektów technicznych. Podanie parametrów technicznych nie miało na celu zastąpienia właściwych testów, które mogą być konieczne dla zidentyfikowania przydatności produktu dla danego zastosowania. Ponieważ Axalta nie może zasymulować wszystkich możliwości końcowego zastosowania produktu, tym samym firma Axalta nie daje gwarancji oraz nie poczuwa się do odpowiedzialności prawnej w związku z podanymi informacjami technicznymi. Żaden z fragmentów karty technicznej nie może być rozpatrywany jako licencja technologiczna, w oparciu o którą można by rekomendować podważenie jakichkolwiek praw patentowych.

Copyright 2023, Axalta Coating Systems, LLC i wszystkie firmy powiązane. Logo Axalta™, Axalta Coating Systems™ oraz wszystkie produkty oznaczone ™ lub ® są znakami towarowymi lub zarejestrowanymi znakami towarowymi należącymi do Axalta Coating Systems, LLC i jej firm powiązanych. Znaki towarowe Axalta nie mogą być stosowane w połączeniu z żadnymi produktami ani usługami, które nie należą do firmy Axalta.