

Alesta® ZeroZinc

Podkład Antykorozyjny ZF ZeroZinc

ZF40027355821 UNIPRIME ± RAL 7032

Podkład Alesta® ZeroZinc UNIPRIME to antykorozyjny, bezcynkowy podkład proszkowy wykorzystujący technologię High Density Crosslinking Technology HDC która to zwiększa efekt ochrony barierowej. Produkt został stworzony w oparciu o najwyższej jakości żywice epoksydowe, charakteryzuje się wysoką odpornością na wpływ środków chemicznych i wilgoci. Alesta® ZeroZinc UNIPRIME cechuje się specjalnymi właściwościami przyczepności/lepkości do podłoża izolując tym samym elementy metalowe od wpływów środowiska zewnętrznego. Gwarantuje on doskonałą ochronę antykorozyjną nawet w najbardziej niekorzystnych warunkach (C5) zgodnie z normą ISO 12944.



Charakterystyka

- Gładki Półmat
- Jednolity
- Tribo/Corona
- Z odgazowywaczem

Zastosowanie

- Ochrona antykorozyjną
- Zbiorniki na substancje gazowe lub ciekłe, rurociągi, konstrukcje stalowe, samochody ciężarowe, przyczepy i części samochodowe, mała architektura miejska..



Aprobaty

Qualisteelcoat: Approved



International Quality Label for Coated Steel

- 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) 10 min @ 170°C
- Substrat 0,8 mm Żelazne fosforanowane i pasywowane panel stalowy
- Grubość powłoki 70 ± 10 µm
EN ISO 2360

Właściwości fizyczne

- Gęstość 1,58 g/cm³
kalkulacja

**Charakterystyka produktu / Właściwości powłoki**

Połysk przy kącie @ 60° 35 ± 10

EN ISO 2813

Przyczepność GT0

EN ISO 2409

Odporność na uderzenia 1 kg / 50 cm

EN ISO 6272

Odporność na uderzenia 1 kg / 50 cm

EN ISO 6272

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

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

Podłoże: Stal cynkowana ogniowo (Zn 70 µm minimum)

Proces cynkowania musi być zgodny z normą ISO 1461 and NF A 35-503

- Grubość powłoki ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Szacowana trwałość według kategorii korozyjnych przewidzianych w normie ISO 12944

	C2	C3	C4	C5
Fosforanowanie żelazowe + pasywacja				

 Wysoka trwałość

Podłoże: Stal cynkowana galwanizacyjnie

Proces cynkowania musi być zgodny z normą ISO 2063

- Grubość powłoki ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Szacowana trwałość według kategorii korozyjnych przewidzianych w normie ISO 12944

	C2	C3	C4	C5
Thermal spraying 60 µm minimum				

 Wysoka trwałość

Podłoże: Stal walcowana na zimno 20/10

- Grubość powłoki ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Szacowana trwałość według kategorii korozyjnych przewidzianych w normie ISO 12944:

	C2	C3	C4	C5
Fosforanowanie żelazowe + pasywacja				
Fosforanowanie cynkowe + pasywacja				*
Obróbka strumieniowo-ścierna lub piaskowanie Sa 2 ^{1/2} minimum / Rz=50/80 µm – Ra=7/12				*

* prosimy o kontakt

 Wysoka trwałość

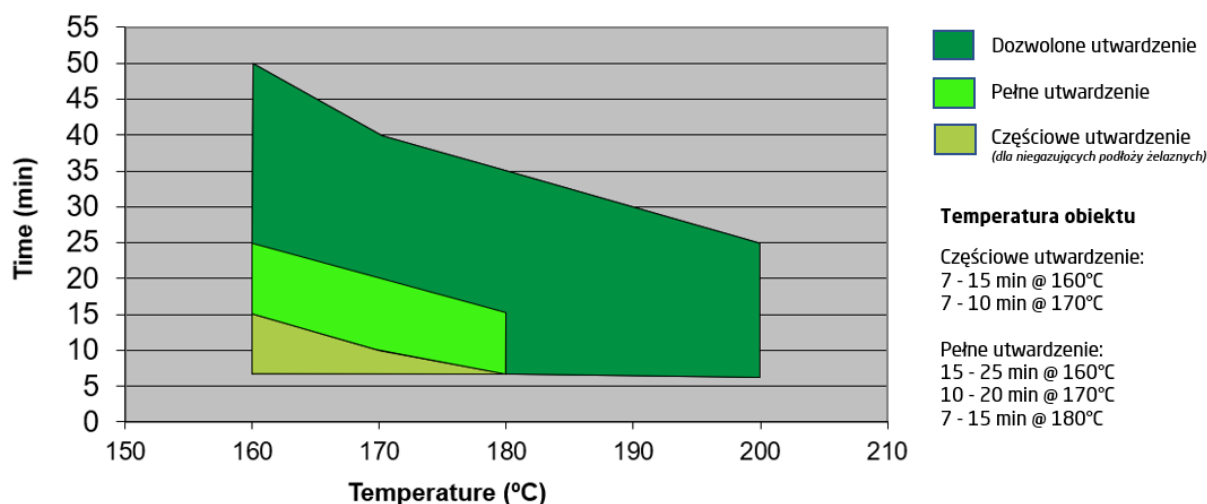
 Niska trwałość

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).
- Pełne utwardzenie powłoki zapewnia najlepsze właściwości odgazowujące. Utwardzanie powłoki nawierzchniowej w jej minimalnych parametrach sprzyja redukcji efektu gazownia. Produkt został stworzony tak aby zapewnić najlepszą międzypowłokową przyczepność.
- 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*
- W celu walidacji procesu zalecamy przeprowadzenie testu przed pełną produkcją.



*** We wszystkich innych warunkach, a szczególnie w przypadku pieców z ogrzewaniem gazowym bezpo rednim, zaleca si przeprowadzenie testów**

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 UNIPRIME. Wstępna obróbka powierzchni musi zostać określona w zależności od typu podłoża i pożądanej ochrony.
- Podłoże należy dokładnie przygotować i osuszyć przed zastosowaniem podkładu ZF40027355821. Powierzchnia musi być wolna od jakichkolwiek zanieczyszczeń takich, jak rdza, zandra, olej, smar, stara powłoka farby itp.
- Poprawę efektu końcowego może również zapewnić wygrzanie detalu przed malowaniem w temperaturze około 20°C wyższej niż temperatura przyszłej polimeryzacji farby nawierzchniowej.



Aplikacja

- Nie mieszać produktu z innymi farbami proszkowymi.
- Aplikacja za pomocą pistoletów manualnych jak i automatycznych.
- Podkład Alesta® ZeroZinc UNIPRIME jest łatwy do zastosowania i charakteryzuje się wysoką wydajnością.
- Ustawienia aplikacji zależą od kształtu pokrywanego obiektu, 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 2022, 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.