

Alesta® ZN

Podkład Antykorozyjny ZN Zinc

ZN70017085921 GREY

Alesta® ZN to antykorozyjny podkład proszkowy o bogatej zawartości cynku przeznaczony do ochrony elementów stalowych przed korozją w ciężkich warunkach klimatycznych lub środowiskowych.



Charakterystyka

- Gładki Półpołysk
- 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

- 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.



Test Conditions

- Czas utwardzania (temperatura detalu) 15 min @ 150°C
- Substrat 0,8 mm Iron phosphated & passivated steel panels
- Grubość powłoki 50 ± 5 µm
EN ISO 2360

Właściwości fizyczne

- Gęstość 2,96 g/cm³
kalkulacja



Charakterystyka produktu / Właściwości powłoki

Połysk przy kącie @ 60° EN ISO 2813	70 ± 10
Odporność na uderzenia EN ISO 6272	1 kg / 50 cm
Przyczepność EN ISO 2409	GTO
Test Erichsena EN ISO 1520	6 mm
Gięcie Cylindryczne EN ISO 1519	8 mm



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).
- Zaleca się częściowe utwardzenie warstwy podkładowej przed nałożeniem warstwy wierzchniej dla uzyskania optymalnej przyczepności powłok. Następnie należy przeprowadzić pełen proces utwardzania dla nałożonego systemu powłok.
- Alternatywnie, warstwa podkładowa może być poddana pełnemu procesowi utwardzania przed nałożeniem warstwy wierzchniej.

Temperatura obiektu

Częściowe utwardzenie:

5 min @ 140°C

Pełne utwardzenie:

12 min @ 150°C

Podana temperatura jest temperaturą detalu w jakiej utwardzana jest powłoka i należy dodać czas potrzebny do jej osiągnięcia.



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® ZN.
- Wstępna obróbka powierzchni musi zostać określona w zależności od typu podłoża i pożądanej ochrony.
- Podłoże należy dokładnie przygotować i osuszyć przed zastosowaniem podkładu ZN70017085921. Powierzchnia musi być wolna od jakichkolwiek zanieczyszczeń takich, jak rdza, zandra, olej, smar, stara powłoka farby itp.
- Piaskowanie poprawia przyczepność do podłoża w przypadku specjalnych wymagań:
 - Czystość: Sa 2 ^{1/2} minimum according to ISO 8501
 - Chropowatość: Ra 6/12 lub Medium G zgodnie z normą ISO 8503-1
 - Brak pyłu po oczyszczeniu powierzchni za pomocą nadmuchu (test taśmy przeprowadzony zgodnie z normą ISO 8502-3)



Aplikacja

- Nie mieszać produktu z innymi farbami proszkowymi.
- Aplikacja za pomocą pistoletów manualnych jak i automatycznych.
- 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.
- 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 2019, 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.