

Alesta® ZEROZINC

Antikorrosion Primer ZF ZeroZinc

ZF00017121720 EDGE PRIME ± RAL 7032

Alesta® ZeroZinc Edge Prime är en Zinkfri antikorrosionspulverprimer som använder High Density Crosslinking Technology för att förbättra barriäreffekten. Produkten är baserad på högkvalitativt epoxyharts och har utmärkt resistens mot kemikalier och fuktighet. De speciella viskositetsegenskaperna hos Alesta® ZeroZinc Edge Prime bidrar till förbättrad kanttäckning, isolerar substratet från omgivande miljö och ger utmärkt korrosionsskydd även under de mest krävande förhållanden, (C5-I & C5-M) enligt ISO 12944 standarden.

**Egenskaper**

- Extra Matt Slät
- Solid
- Tribo/Corona

Användningsområde

- Skydd och dekoration av delar för inomhusbruk
- Gas- och vätsketankar, pipelines, metallkonstruktioner, väg- och vattenbyggnad, lastbilar, släpfordon och bildelar

**Godkännanden**

Qualisteelcoat

Approved



- Denna pulverfärg uppfyller kraven i Europadirektiv "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU - 2015/863/EU (RoHS)

Dessa egenskaper har erhållits under laboratorieförhållanden enligt nedanstående beskrivning. Produktegenskaper såsom glans, kulör och ytutseende kan variera beroende på appliceringsförhållanden.

**Testförhållande**

- | | |
|--|--|
| • Härdningsförhållanden (objekttemperatur) | 12 min @ 180°C |
| • Substrat | 0,8 mm Järnfosfaterade & passiverade stålpaneler |
| • Filmtjocklek
EN ISO 2360 | 70 ± 10 µm |

Fysikalisk Egenskap

- | | |
|------------------------|------------|
| • Densitet
beräknad | 1,57 g/cm³ |
|------------------------|------------|



Produktprestanda / Ytegenskaper

Glans @ 60° 3,5 ± 10

EN ISO 2813

Vidhäftning GTO

EN ISO 2409

Direkt impacttest 1 kg / 30 cm

EN ISO 6272

Direkt impacttest 1 kg / 50 cm

EN ISO 6272

För 2-skiktssystem: Primer 60 µm + Alesta® AP Gloss 70 µm

Antikorrosionsprestanda (Tabellen ges som exempel - vänligen konsultera PIB-dokumentet)

Substrat: Kallvalsat stål 20/10

- Filmtjocklek Alesta® ZeroZinc Edge Prime: 60-80 µm & Alesta® AP RAL 9010: 60-80 µm
- Förväntad hållbarhet enligt korrosionsklasserna i ISO 12944 standarden:

	C2	C3	C4	C5-I	C5-M
Järnfosfatering + passivering					
Zinkfosfatering + passivering				*	*
Blästring med grit eller sand Sa 2 ^{1/2} minimum / Rz=50/80 µm – Ra=7/12				*	*

* vänligen kontakta oss



Hög hållbarhet



Låg hållbarhet

Substrat: Aluminium

- Filmtjocklek Alesta® ZeroZinc Edge Prime: 60-80 µm & Alesta® AP RAL 9010: 60-80 µm
- Förbehandling: Gulkromatering
- Laboratorieresultat:

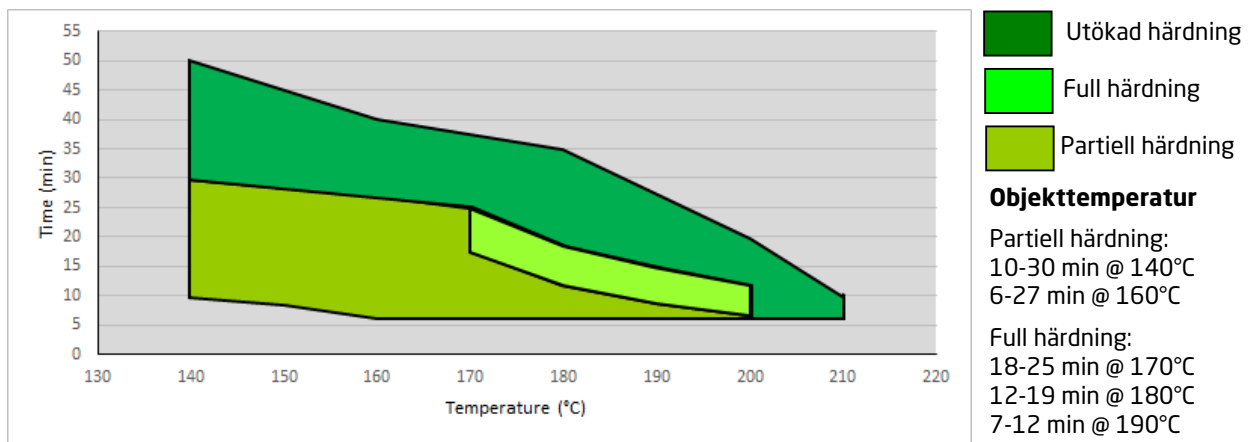
	Sur Salt spray Test 1000 timmar	Fuktkammare 1000 timmar
Korrosion	0	0
Blåsbildning	0	0
Vidhäftning (ISO 2409)	GTO	GTO
Rits	Ingen korrosion Max färgsläpp = 0,5 mm	Ingen korrosion Inget färgsläpp

Erhållet skydd och förväntad prestanda beror dels på den lackerade detaljens design, förbehandlingens kvalitet samt utförande och erhållen skiktjocklek på lacksystemet, så väl som underhållsprogrammet för den färdiglackerade ytan.



Härtningsförhållanden (objekttemperatur)

- Kan härddas med många olika metoder, t.ex. med IR, konvektion och kombiugnar. I direktverkande gasugnar kan biprodukter från förbränningen orsaka betydande kulörförändring (för specifika råd, var snäll och kontakta oss).
- För bästa mellanskiktvidhäftning rekommenderas partiell härddning av primern innan täckfärgen appliceras. Därefter följer en full uthärdning av hela färgsystemet enligt härtningsrekommendationer för täckfärgen. Alternativt kan primern härddas fullt ut innan täckfärgen appliceras. Denna metod föredras om en våt täckfärg appliceras efteråt.
- Produkten är formulerad att ge bästa mellanskiktvidhäftning under industriella härtningsförhållanden inom de specificerade gränser* enligt det definierade härtningsfönstret:



*** Under andra förhållanden (särskilt med direkteldad gasugn) rekommenderas att testa innan för att bekräfta lämpligheten**

Observera: När färgen endast är smält (men inte härdad) är ytans intryck blank

Detta härtningsfönster beskriver objekttemperatur och extra tid för uppvärmning måste adderas. Den tiden beror på godstjocklek såväl som temperaturinställningar och luftflödet i ugnen.



Lagringstabilitet

12 månader/35°C

Ovanstående hållbarhet är tillämplig endast när materialet förvaras i stängda plastpåsar, torrt och svalt.



Förbehandling av substratet

- På aluminium, stål och varmförzinkat stål: både kemisk förbehandling och mekanisk ytpreparering är kompatibla med Alesta® ZeroZinc Edge Prime.
- Ytans förbehandling bör väljas utifrån typen av substrat och prestandan som krävs.
- Substratet måste vara korrekt förbehandlat och torrt före användning av Alesta® ZeroZinc Edge Prime och ytan skall vara fri från alla föroreningar såsom rost, oxidskal, olja och fett, gammal färg etc.



Applicering

- Blanda inte denna produkt med andra pulver.
- Lackering kan utföras antingen genom att använda manuella eller automatiska elektrostatiske sprutpistoler.
- Alesta® ZeroZinc Edge Prime är lätt att applicera, med en hög överföringsgrad.
- Appliceringsinställningar måste anpassas beroende på geometrin på det som skall lackeras och vilken skiktjocklek som krävs. Det är lackerarens ansvar att göra lämpliga justeringar*. Optimala egenskaper uppnås med en skiktjocklek på 60-100 µm.
* Vänligen konsultera dokumentet "Best Practice för användning av ZEROZINC i 2-skiktssystem"
- Enkelt överlackeringsbar med specificerade Alesta® täckfärger utan slipning eller annan behandling* (inom 12 timmar).
*Rengöring är nödvändig om primerytan blivit kontaminerad (damm, olja etc.)
- Alla andra förhållanden måste kontrolleras med ett vidhäftningstest före användning.
- Återvinning av produkten: upp till 30 %.



Kommentarer

- Vissa kemikalier som hushålls- eller rengöringsmedel kan orsaka ytliga förändringar i lackens dekorativa utseende. Vi råder Er att systematiskt utföra förberedande tester.
- Var vänlig kontakta oss när det gäller specifika frågor.
- I de fall där den lackerade ytan kommer att utsättas för ytterligare processer (såsom tryckning, märkning, överlackering, efterbearbetning, limning, applicering av tätningsmedel eller annan efterbehandling), måste provning utföras för att bekräfta lämpligheten. Prototyper måste beredas under förhållanden som är representativa för den slutliga produktionsprocessen.
- Lackerade detaljer får packas först efter att de är helt nedkylda med lämpliga förpackningsmaterial som är fria från mjukgörare. Förpackade detaljer ska förvaras skyddat för att undvika kondensbildning (exempelvis under plastfolie) vilket kan resultera i permanenta märken på den lackerade ytan.



Skyddsföreskrifter

Konsultera säkerhetsdatabladet före användandet av produkten.

Denna information är baserad på våra nuvarande kunskaper om ämnet vid tidpunkten för publicerandet. Informationen kan komma att uppdateras om nya kunskaper erhålls och nya erfarenheter framkommer. Informationen som tillhandahålls omfattar produkternas typiska egenskaper och relaterar endast till det specifikt angivna materialet. Informationen omfattar inte produkten i kombination med några andra material, additiv eller i andra processer, om inte annat anges. Den tillhandahållna informationen skall inte användas för att fastställa begränsningar i specifikationer eller ensamt användas som utgångspunkt vid användning. Den är inte avsedd att ersätta de tester som kan behöva utföras för att bestämma lämpligheten av en viss produkts användbarhet för särskilda ändamål. Eftersom Axalta inte kan förutse alla olika användningsområden, erbjuder inte Axalta någon garanti eller medger någon ersättningsskyldighet i samband med användandet av denna information. Detta dokument är inte avsett att vara en tillåtelse att inkräkta på några patenträttigheter.

Copyright 2023, Axalta Coating Systems, LLC och alla dotterbolag. Axalta logon, Axalta™, Axalta Coating Systems™ och alla produkter märkta med ™ eller ® är varumärken eller registrerade varumärken tillhörande Axalta Coating Systems, LLC och dess dotterbolag. Axalta varumärken får inte användas i förbindelse med annan produkt eller service som inte är en Axalta produkt eller service.