

Alesta® ZEROZINC

Antikorrosion Primer ZF ZeroZinc

ZF90017192420 STEEL PRIME ± RAL 7032

Alesta® ZeroZinc Steel Prime är en låghärdande Zinkfri antikorrosionspulverprimer för användning på järnbaserade substrat. För att skapa en ogenomtränglig primer har så kallad High Density Crosslinking Technology använts. Produkten har utmärkt flexibilitet och vidhäftningsegenskaper. Produkten är baserad på högkvalitativt epoxyharts och har utmärkt resistens mot kemikalier och fuktighet. Alesta® ZeroZinc Steel Prime är formulerad för att överlackas med rekommenderade Alesta® täckfärger (Alesta® IP, AP, SD). Den isolerar substratet från omgivande miljö och ger utmärkt korrosionsskydd även under de mest krävande förhållanden, (C5-I & C5-M) enligt ISO 12944 standarden, under förutsättning att design, ytförbehandling och implementering av hela färgsystemet uppfyller de specificerade kraven.



Egenskaper

- Blank 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) | 7 min @ 140°C |
| • Substrat | 0,8 mm Järnfosfaterade & passiverade stålpaneler |
| • Filmtjocklek | 70 ± 10 µm |

EN ISO 2360

Fysikalisk Egenskap

- | | |
|------------|------------|
| • Densitet | 1,59 g/cm³ |
|------------|------------|

beräknad

**Produktprestanda / Ytegenskaper**

Glans @ 60° 90 ± 10 µm

EN ISO 2813

Vidhäftning GT0

EN ISO 2409

Slagprov, Impact 1 kg / 50 cm

EN ISO 6272

Slagprov, Impact 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 ZF90017192420: 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



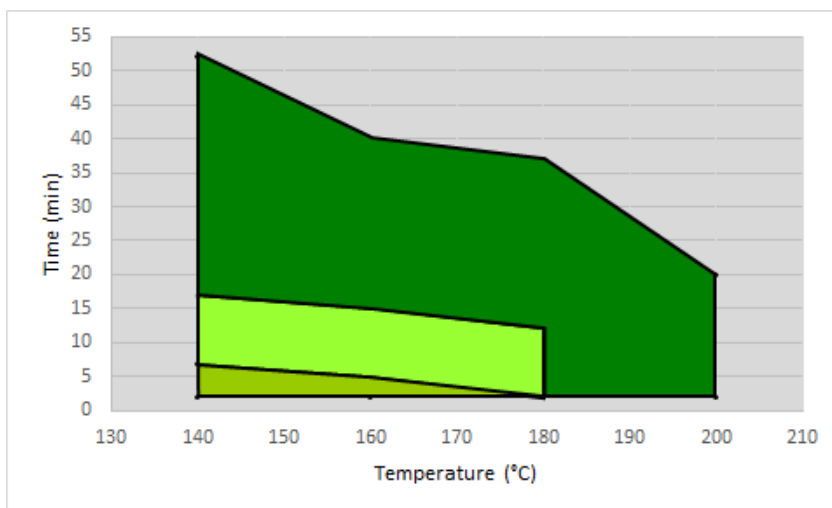
Låg hållbarhet

Erhållet skydd och förväntad prestanda beror dels på den lackerade detaljens design, förbehandlings kvaliteten 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 mellanskiktsvidhäftning rekommenderas partiell härdning 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 mellanskiktsvidhäftning under industriella härtningsförhållanden inom de specificerade gränser* enligt det definierade härtningsfönstret:



Objekttemperatur

Partiell härdning:
2-7 min @ 140°C
2-5 min @ 160°C

Full härdning:
7-17 min @ 140°C
5-15 min @ 160°C
2-12 min @ 180°C

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

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 Steel Prime.
- Ytans förbehandling bör väljas utifrån typen av substrat och prestandan som krävs.
- Substratet måste vara korrekt förbehandlat och torrt före användning av ZF90017192420 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 Steel 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 2020, 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.