

Corro-Zinc 97

Описание продукта Corro-Zinc 97 – эпоксидные порошковые лакокрасочные покрытия с высоким содержанием цинка, разработанные для использования в качестве грунтовочного покрытия на фосфатированные или зачищенные пескоструйной обработкой стальные объекты и структуры. Corro-Zinc 97 дает превосходную стойкость к коррозии, превосходные механические свойства и межслойную адгезию, очень хорошие дегазирующие свойства, очень хорошую контурную кроющую способность и очень хорошую растекаемость. Подходящими продуктами для верхнего слоя лакокрасочного покрытия являются Corro-Coat MX при нанесении для внутренней эксплуатации и Corro-Coat PE или Corro-Coat PE-F при нанесении для наружной эксплуатации.

Области применения Типичными областями применения являются: здания из стальных конструкций, сельскохозяйственные машины, стальные ограждения, наружные покрытия зон общественного пользования, газовые баллоны, и покрытия для использования в морской среде.

Подготовка поверхности Общее качество лакокрасочного покрытия в значительной степени зависит от типа и качества предварительной подготовки поверхности и верхнего слоя лакокрасочного покрытия. Рекомендуются следующие способы предварительной подготовки поверхности в зависимости от необходимости для коррозионной стойкости:

Средняя стойкость (Категория коррозии C3*)	Фосфат железа или пескоструйная очистка (SA 2.5 с профилем в 40–80 микронов).
Высокая стойкость (Категория коррозии C4*)	Фосфат цинка или пескоструйная очистка (SA 2.5 с профилем в 40–80 микронов), в качестве альтернативы в комбинации с фосфатом железа (C4 высокая*).
Очень высокая стойкость (Категория коррозии C5 – M/I*)	Пескоструйная очистка (SA 2.5 с профилем в 40–80 микронов) в комбинации с фосфатом цинка. (C5–M высокая, C5–I высокая*).

* Обращайтесь к стандарту ISO 12944-2 (classification of environments – классификация сред)

Режим отверждения 10 минут при температуре объекта 180°C
6 минут при температуре объекта 200°C

Рекомендуется провести частичное отверждение Corro-Zinc 97 перед тем, как наносить верхний слой лакокрасочного покрытия (3 – 5 минут при температуре объекта 180°C или 2 – 3 минуты при температуре объекта 200°C, показания для определенного частичного отверждения). Затем система отверждается в соответствии со спецификацией последующего грунтовочного покрытия или верхнего слоя лакокрасочного покрытия в зависимости от того, которая из них более жесткая. Испытания показали, что нанесение верхнего слоя лакокрасочного покрытия при полном отверждении Corro-Zinc 97 может давать превосходные результаты.

Свойства межслойной адгезии и полная система отверждения всегда должны быть проверены. Нанесение верхнего слоя лакокрасочного покрытия должно проходить не позднее, чем через 12 часов после нанесения Corro-Zinc 97. Рекомендуется использовать наиболее короткий интервал.

Выбор цвета и поверхности Corro-Zinc 97 имеются в готовом виде в полуматовом среднем неотбеленном оттенке, с уровнем блеска от 60 ± 10 (угол измерения 60° в соответствии со стандартом EN ISO 2813).

Нанесение порошка Corro-Zinc 97 пригоден для распыляющего оборудования типа «Corona» или «Tribo».

Относительный удельный вес 3.1 ± 0.1 kg/dm³

Условия хранения Хранить в прохладном, сухом помещении. Максимальная температура складирования – 25°C. Максимальная относительная влажность воздуха – 60%.



Технические свойства

В нижеуказанной таблице приводятся технические характеристики, типичные для Corro-Zinc 97, нанесенного на стальные панели толщиной 0,8mm, предварительно обработанные цинкофосфатным покрытием (толщиной покрытия 60–80 микронов):

Описание	Стандарт	Corro-Zinc 97
Адгезия	EN ISO 2409 (2mm)	Метод перекрестных надрезов Gt0 (100% адгезия).
Плотность при ударе	ASTM D 2794 (5/8" шар)	> 60 дюйм – фунтов без нарушения лакокрасочного покрытия.
Тест на чаше по Эрикссону (mm)	EN ISO 1520	Удовлетворительно, 5mm без нарушения лакокрасочного покрытия.

Результаты испытаний

Испытания проводились для комбинаций из Corro-Zinc 97 Corro-Coat PE/PE-F (гладкий блестящий) в качестве верхнего слоя лакокрасочного покрытия.

Примечание: результаты испытаний установлены как показания эксплуатационных параметров и не вводятся в действие технические условия.

Испытания проводились на стальной панели толщиной 0,8mm, предварительно обработанной цинкофосфатным покрытием, и на стальной панели толщиной 3.0mm, предварительно обработанной пескоструйной продувкой и, соответственно, цинкофосфатным покрытием. Общая толщина пленки 160 микронов (80 микронов + 80 микронов).		
Определение адгезии методом решетчатых надрезов	ISO 2409 (2mm)	Оценка Gt0
Стойкость к действию солевого тумана	ISO 7253	После 1440 часов: Макс. 1.0mm подреза.
Стойкость против конденсации влаги	ISO 6270	После 1440 часов: Не образуется вздутие, не подвергается коррозии, не образуются трещины или чешуйчатое отслаивание.

Испытания проводились на стальной панели SS 52, предварительно обработанной пескоструйной продувкой (Sa 2.5). Общая толщина пленки 200 микронов (100 микронов + 100 микронов).		
Стойкость к действию солевого тумана	ISO 7253	После 1440 часов: метод решетчатых надрезов Gt0, 1mm подреза, не образуется вздутие, не подвергается коррозии, не образуются трещины или чешуйчатое отслаивание.
Стойкость против конденсации влаги	ISO 6270	После 720 часов: метод решетчатых надрезов Gt0, не образуется вздутие, не подвергается коррозии, не образуются трещины или чешуйчатое отслаивание.
Влажная атмосфера, содержащая в себе диоксид серы	ISO 3231	После 30 циклов: метод решетчатых надрезов Gt0, менее чем 0.5mm подреза, не образуется вздутие, не подвергается коррозии, не образуются трещины или чешуйчатое отслаивание.

Испытания проводились на стальной панели толщиной 0,8 mm, предварительно обработанной железом фосфатным покрытием. Общая толщина пленки 155 микронов (75 микронов + 80 микронов).		
Циклические испытания на коррозионную стойкость	ISO 11997-1	После 2000 часов: 2.4mm подреза.

Испытания, проведенные третьей (независимой) стороной – Дрезденским институтом защиты от коррозии (Institute für Korrosionsschutz Dresden GmbH) привели к выводу, что система Corro-Zinc 97 и Corro-Coat PE-F 2197 «специфицирована как «высокая» для категории коррозионной активности C5-I, C5-M и C4 в соответствии со стандартом DIN EN ISO 12944, часть 6 (Лабораторные методы эксплуатационных испытаний – Laboratory performance test methods)».

Примечание: Информация, указанная в данном справочном документе, предоставлена, исходя из наилучших сведений производителя, основанных на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что порошковые краски часто используются в условиях, которые невозможно не предвидеть, не рассчитать, поэтому производитель не может дать никаких гарантий, кроме качества самих порошковых красок. Общество Jotun Powder Coatings оставляет за собой право изменять или добавлять содержание данного технического паспорта без предварительного уведомления.

Jotun Powder Coatings. Дата последнего обновления – Май 2005.
ДАННЫЙ СПРАВОЧНЫЙ ДОКУМЕНТ ПРОДУКЦИИ ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ПРЕДЫДУЩИЕ ВЕРСИИ.