

Corro-Zinc 97

مشخصات محصول

Corro-Zinc 97 رنگ پودری بر پایه epoxy و غنی شده از عنصر روی می باشد که برای استفاده به عنوان لایه آستر بر روی قطعات و سازه های آهنی فسفاته شده یا سندبلاست شده طراحی شده است. Corro-Zinc 97 از مقاومت بسیار بالا در برابر خوردگی، خواص مکانیکی و چسبندگی میان لایه ای عالی، خواص گاز زدایی بسیار خوب، پوشش زوایای مناسب و سطح روان برخوردار است. پوشش مناسب رویه Corro-Coat MX برای مصارف داخلی و Corro-Coat PE یا Corro-Coat PE-F برای مصارف خارجی می باشد.

دامنه کاربرد

این پوشش به طور معمول در سازه های آهنی ساختمان، ماشین آلات کشاورزی، نرده های آهنی، مبلمان عمومی در فضاهای باز، کپسولهای گاز و پوشش برای اجسامی که در محیط های دریایی قرار می گیرند بکار می رود.

آماده سازی

به طور کلی کیفیت سیستم رنگ بستگی زیادی به نوع و کیفیت آماده سازی اولیه سطح و همچنین استفاده از لایه رویه مناسب دارد. بسته به مقاومت مورد نیاز در برابر خوردگی فرآیندهای ذیل پیشنهاد می گردند:

مقاومت متوسط (درجه خوردگی C3*) فسفات آهن یا سندبلاست (SA 2/5 با ضخامت ۸۰-۴۰ میکرون).

مقاومت بالا (درجه خوردگی C4*) فسفات روی یا سندبلاست (SA 2/5 با ضخامت ۸۰-۴۰ میکرون)، و یا بصورت ترکیبی با فسفات آهن (C4 high).

مقاومت بسیار بالا (درجه خوردگی C5-M/I*) سندبلاست (SA 2/5 با ضخامت ۸۰-۴۰ میکرون) به همراه فسفات روی. (C5-I high, C5-M high).

* رجوع شود به ISO 12944-2 (طبقه بندی محیط ها)

شرایط پخت

۱۰ دقیقه در ۱۸۰ درجه سانتیگراد دمای قطعه
۶ دقیقه در ۲۰۰ درجه سانتیگراد دمای قطعه

پیشنهاد می گردد که قبل از انجام لایه رویه، لایه Corro-Zinc 97 پخت جزئی گردد (منظور از پخت جزئی ۳ تا ۵ دقیقه در دمای ۱۸۰ درجه سانتیگراد یا ۲ تا ۳ دقیقه در دمای ۲۰۰ درجه سانتیگراد دمای قطعه است). سپس مطابق با شرایط پخت برای آستر یا رویه، هر کدام که شرایط سخت تری دارد، پخت کامل انجام می گردد. آزمایشات نشان داده است که چنانچه لایه رویه بر روی Corro-Zinc 97 که به طور کامل پخت شده است اعمال گردد، نتایج بسیار عالی به همراه دارد.

خصوصیات چسبندگی میان لایه ای و شرایط پخت کامل برای هر سیستم باید جداگانه تعیین گردد. پاشش لایه رویه نباید بیش از ۲ ساعت بعد از پاشش Corro-Zinc 97 صورت گیرد. کوتاه ترین فاصله زمانی پیشنهاد می گردد.

انتخاب رنگ و سطح نهایی

Corro-Zinc 97 در فام خاکستری متوسط و نیمه براق، با براقیت ۱۰ ± ۱۰ موجود است (زاویه ۶۰° مطابق با EN ISO 2813).

اعمال پودر

Corro-Zinc 97 برای هر دو سیستم Tribo و Corona مناسب میباشد.

وزن مخصوص

۰/۱ ± ۳/۱ kg/dm³

شرایط انبارداری

در محل خشک و خنک نگهداری شود. حداکثر دما ۲۵°C. حداکثر رطوبت نسبی ۶۰٪.



خصوصیات فنی

اطلاعات فنی زیرمربوط به Corro-Zinc 97 اعمال شده بر روی ورق آهن 0.8 mm که فسفات روی شده میباشد (ضخامت فیلم رنگ 80-100 میکرون):

آزمون	Norm	Corro-Zinc 97
چسبندگی	EN ISO 2409 (2mm)	درجه بندی برش متقاطع GT0 (چسبندگی 100%)
مقاومت ضربه	ASTM D 2794 (5/8" ball)	< 10 اینچ-پوند بدون ترک خوردگی.
تست جامی شدن	EN ISO 1520	بیش از 5 mm بدون ترک خوردگی.

نتایج تست

نتایج برای ترکیب Corro-Zinc 97 با Corro-Coat PE/PE-F بعنوان لایه رویه می باشند. توجه: نتایج آزمون ها نشان دهنده عملکرد سیستم بوده و بیانگر مشخصات نمی باشد.

تست ها به ترتیب بر روی ورق آهن 0.8 mm فسفات روی شده و 2/0 mm سند بلاست شده انجام شده است. ضخامت کل فیلم رنگ 110 میکرون (80 میکرون + 80 میکرون).		
تست کراس کات	EN ISO 2409 (2mm)	درجه GT0
مقاومت سالت اسپری	ISO 7253	پس از 1440 ساعت: ماکزیمم 1/0 mm نفوذ.
مقاومت در برابر تعریق و چگالیدگی آب	ISO 6270	پس از 1440 ساعت: بدون ناول زدگی، زنگ زدگی، ترک خوردگی یا پوسته شدن.

تست ها بر روی ورق آهن (Sa 2/5) SS 52 سند بلاست شده انجام شده است. ضخامت کل فیلم رنگ 200 میکرون (100 میکرون + 100 میکرون).		
مقاومت سالت اسپری	ISO 7253	پس از 1440 ساعت: کراس کات GT0. 1 mm نفوذ از بریدگی، بدون ناول زدگی، زنگ زدگی، ترک خوردگی یا پوسته شدن.
مقاومت در برابر تعریق و چگالیدگی آب	ISO 6270	پس از 720 ساعت: کراس کات GT0. بدون ناول زدگی، زنگ زدگی، ترک خوردگی یا پوسته شدن.
محیط مرطوب حاوی دی اکسید گوگرد	ISO 3231	پس از 30 سیکل: کراس کات GT0. کمتر از 0.5 mm نفوذ از بریدگی، بدون ناول زدگی، زنگ زدگی، ترک خوردگی یا پوسته شدن.

تست ها بر روی ورق آهن 0.8 mm که فسفات آهن شده انجام شده است. ضخامت کل فیلم رنگ 155 میکرون (75 میکرون + 80 میکرون).		
تست خوردگی دوره ای	ISO 11997-1	پس از 2000 ساعت: 2/4 mm نفوذ از بریدگی.

آزمون هایی که توسط آزمایشگاه سوم در موسسه Für Forrosionsschutz Dresden GmbH انجام شده، حاکی از موفقیت سیستم شامل Corro-Coat PE-F 2197 و Corro-Zinc 97 "در کسب رتبه 'high' در گروه های خوردنده C5-I، C5-M، C4 و طبق بخش 6 DIN EN ISO 12944 (روش های آزمون آزمایشگاهی) است".

توجه: اطلاعات مندرج در این برگه با آخرین دانش ما و براساس آزمایشات انجام شده و تجارب عملی ارائه گردیده است. با توجه به اینکه گاه محصول در شرایط خارج از کنترل تولید کننده استفاده می شود، فقط کیفیت خود محصول قابل ضمانت است. شرکت Jotun Powder Coatings مختار است بدون اطلاع قبلی اطلاعات فنی فوق را تغییر دهد.

Jotun Powder Coatings تجدید نظر از نوپه 2005 این برگه مشخصات فنی محصول جایگزین کلیه اطلاعات قبلی می باشد.