

## **ZRC СТУДЕНО ПОЦИНКОВАНЕ – ЗА ПОПРАВКА НА НОВИ ПОЦИНКОВАНИ ДЕТАЙЛИ ИЛИ ЗАМЕСТИТЕЛ НА ГОРЕЩИЯ ЦИНК**

- **Galvalite - Светло сиво покритие**
- **ZRC – Сиво покритие**

Производител : ZRC Worldwide

145 Enterprise Drive, Marshfield, MA 02050

Тел: 781-319-0400 Факс: 781-319-0404, Е-мейл: info@zrcworldwide.com

Web: www.zrcworldwide.com

### **Част 1 – ОБОБЩЕНИЕ**

#### **1.01 РАЗДЕЛА ВКЛЮЧВА:**

А. Студен Цинк за поцинковане на структурни стомани, възли и метални конструкции.

#### **1.02 РЕФЕРЕНЦИИ**

##### **А. Спецификация за съответствие**

Федерална Спецификация DOD-P-21035A(преди MIL-P-21035)Ремонт на поцинковани повърхности спецификация

Федерална Спецификация MIL-P-26915A (USAF цинк грунд прах);

Федерална Спецификация TT-P-460 (Туре I, цинков прах);

Характеристики на канадското правителство, I-GP-181 А (цинковото покритие).

##### **Б. РЕФЕРЕНТНИ СТАНДАРТИ**

##### **1. Американското дружество за изпитване и материали (ASTM):**

239 Намиране на най-тънкото място на поцинковано покритие - желязо или стомана Артикулите

Тест Прайс (DIP на меден сулфат);

780 Ремонт на Повредено горещо поцинковане:

В 117 Солт спрей (мъгла) изпитване;

D 520 Тип III Спецификация за цинков прах (метален цинк на прах);

E 376 Измерване на дебелина на покритието чрез магнитни полета или вихрови токове (електромагнитен)

Методи за изпитване.

##### **2. Стоманени конструкции СЪВЕТ ЗА ПОКРИТИЯ (SSPC)**

SSPC-PS 12,00 Ръководство за богати на цинк покрития системи.

SSPC боядисване 20, богати на цинк-грундове, тип II, органични.

SSPC-SP1 спецификацията Подготовка на повърхността, № 1, разтворител чистене.

SSPC-5P3 Спецификация Подготовка на повърхността № 3, почистване на електрически инструмент.

SSPC-5P6 Спецификация Подготовка на повърхността № 6, Пясъко струйно почистване.

SSPC-SP10 спецификация, Подготовка на повърхността № 10, Близо до Бяла струйно почистване.

#### **1.03 ОПРЕДЕЛЕНИЕ**

А. Студеното поцинковане:Метод на прилагане на цинковото покритие на структурни стоманени, възли и изделия при температури на околната среда за постигане на дългосрочна корозионна защита.

Б. Катодна защита: намаляване или предотвратяване на корозия на металната повърхност, като я прави катод в електролитна клетка.

В. Галваничен: Когато два различни метала са в електрически контакт един с друг в присъствието на електролит, толкова по-малко благородния метали (цинк) ще се жертва (корозира) за да защити по-благороден метал (стомана, желязо или алуминий).

#### **1.04 СИСТЕМА - ОПИСАНИЕ**

Метално покритие, цинк, съдържащ 95% цинк в сухия филм, който придава катодна защита на черни и цветни метали чрез галванично действие и е признат от независимите **Underwriter's Laboratories, Inc. (www.ul.com)** като еквивалент на горещо поцинковане. Това покритие, в суха форма е не токсично и без съдържание на тежки метали като олово, кадмий, барий, антимон, арсен, хром, мед, живак, молибден, селен, сребро и телуриум.

#### **1.05 ДОСТАВКА, СЪХРАНЕНИЕ И БОРАВЕНЕ**

А. ОПАКОВАНЕ И ДОСТАВКА: Аерозоли (0.45 кг), Опаковка 0.240л = (0.68 кг), Опаковка 0.950л = (2.7кг), Опаковка 3.8л = (13.3 кг) в контейнери подходящи за предотвратяване на изтичане на съдържанието.

Б. ПОЛУЧАВАНЕ/ПРИЕМАНЕ: продукта се приема на място без видими щети, придружен с листове за безопасност.

В. СЪХРАНЕНИЕ И ЗАЩИТА: Не съхранявайте контейнери над 65 градуса по Целзий , да се държи далеч от слънчева светлина и далеч от топлина и искри. Пазете контейнерите далеч от деца.

### **1.06 ПРИЛОЖЕНИЕ НА ОБЕКТА**

А. Времето за съхнене на покритието е в зависимост от температурата, но продуктът няма ограничения за температурна граница.

Б. Температура на повърхността на метала трябва да бъде поне 10гр. Целзий над точката на оросяване за да се избегне конденза.

В. Влажността трябва да бъде по-малко от 85% R.H.

## **Част 2 - ПРОДУКТИ**

### **2.01 МАТЕРИАЛИ**

#### **А. СПЕЦИФИКАЦИЯ:**

#### **Готова за употреба течен органичен цинк, признат като заместител на горещия цинк .**

Цвят	- Светло сиво.
Теоретическа покривна площ	- 42 м2 със 3.8литра при дебелина 38микорона на сухия слой.
Съдържание на цинк	- 95% според теглото на сухия слой.
Точка на възпламеняване	- 65 градуса по Целзий (SETA метода ASTM D-3278).
Тегло за галон	- 13.3 кг.
Съдържание на твърдо вещество	-86% по тегло (ASTM D-2 832).
Съдържанието на ЛОС	-385 гр / л (3.3 кг / GAL) (ASTM D-1475).
Вискозитет	-1900 CPS. Brookfield ,6 100 оборота при 25гр.Ц. (ASTM D-2196).
Максимална температура	-750 Градуса по Фаренхайт (ASTM D-2485).
Относително тегло	-2.797 (ASTM D-1963)
Електрическа проводимост	-73 милиона ома на 3 мил. сухо. (Съпротивление).
Устойчивост на удар	- по-големи от 30 инчови кг. (екструдирани на ASTM D-2794).
Устойчивост на износване	-11.5 литра на сухо млн. (тестван на 3 сухи Mils на ASTM D-968).
Срок на годност	-Минимум 3 години. Аерозол минимум 1 година.
Сух на допир	-20-30 минути (ASTM D-1640).
Време втори слой	- (втори слой) след 12 часа. При определени условия, време може да бъде намалено. Моля свържете се с производителя за спецификата.

#### **Б. МЕТАЛИ КОИТО СЕ ОБРАБОТВАТ:**

1. Детайли е от желязо, стомана или алуминий, включително и структурни форми, тръби, листове и конструкции.
2. Субстрати от желязо, стомана или алуминий могат да бъдат покрити, независимо от съдържанието на въглерод, фосфор, манган или силиций.

### **2.02 ОБОРУДВАНЕ**

А. Покритие трябва да се прилага с четка, валик, питолет и компресор или безвъздушен питолет.

Б. Обърнете се към Раздел 3.03В информация за специфично оборудване.

### **2.03 СМЕСИ**

А. Покритие указано тук е един компонент, смесен, ГОТОВО ЗА ИЗПОЛЗВАНЕ.

Б. Съдържание на съда се разбърква добре преди и по време на прилагане, за да се гарантира,хомогенна смес.

## **Част 3 – ИЗПЪЛНЕНИЕ**

### **3.01 ИЗПИТАНИЯ**

А. Желязо, стомана или алуминиеви повърхности могат да бъдат покрити, повърхностите трябва да бъдат чисти, т.е. без грес, масло, шлака, окиси, прашила или люспеста ръжда, боя и др.

Б. Покритие трябва да се прилага директно върху метална повърхност за да бъде галванично активно.

### **3.02 ПОДГОТОВКА**

А. Подготовката на повърхността зависи от състоянието субстрата и предназначението му.

Б. Типични примери са както следва:

Мазнини и масла – почистване с разтворител до SSPC-SP1

Корозия или лесена за премахване на боя - Механично почистване до SP3 SSPC

Окалина или твърдо прилепнала боя - пясъкоструйно до SSPC-SP6 (търговска)  
При Потопяне във вода - (38 градуса максимални) пясъкоструйно до SSPC-SP10 (почти бял)

### 3.03 ПРИЛАГАНЕ

#### А. ОБЩО ПРИЛОЖЕНИЕ ИНФОРМАЦИЯ

1. Покритието се прилага в достатъчна дебелина на мокрия филм да се постигне минимум сух слой **от 65 до 90 микрона**, спазвайте препоръките при нужда от полагане на втори слой.
2. Покритието има добри свойства при полагане с четка или чрез пръскане когато тава се изисква.
3. Разреждане с разредители препоръчани от производителя е позволено стига изисквания за дебелината на слоя и другите свойства на покритието да може да се спазят.
4. Покритието се разбърква добре преди употреба, така че сместа да е напълно хомогенна, по време на приложение.
5. Непрекъснато разбъркване (с помощта на в съд със бъркалка) е препоръчително за да се гарантира непрекъснатото полагане на напълно хомогенна смес по всяко време.
6. Не покривайте на повърхностите, които предстои да се заваряват при монтаж на обекта.
7. Материала, частично използван в края на деня, трябва да бъдат защитени чрез поставяне тънък слой разтворител на повърхността покритие в баката и плътно затваряне на съда.

Покритие може да се използват повторно на следващия ден след добро разбъркване.

#### Б. СПЕЦИФИЧНА ИНФОРМАЦИЯ ЗА ПОЛАГАНЕ

1. Приложение с четка или валик: Използвайте без разреждане както е получен в контейнера.
2. ЗАЯВЛЕНИЕ ОТ ниско налягане спрей компресор тип:  
Пръскане с налягане на въздуха – 3.5 бара.  
Fluid налягане – 1.5 бара  
Отвор на Дюза – 2.5  
Намаляване на Вискозитет - 4 части покритие 1 част Разредител част или 16 части покритие, 1 част Ксилол / ксилен.
3. Прилагане чрез безвъздушно тип SPRAY:  
Помпа - 30:1.  
Маркуч - 1/2 "(I.D.) безвъздушно тип.  
Отвор на върха - 600 - 26/1000 THS. (0.026).  
Вид на върха - волфрамов карбид, обръщане (само почистване).  
Филтриращи цедки- препоръчва се пълното премахване. Ако се използва цедки със не по-малко 30 око.  
Вискозитет - Не е необходимо намаляване.  
Препоръчителна процедура - Свържете маркуча директно да изпомпва без филтър монтаж, като осигурява дължина на маркуча от 50 метра максимално. Използвайте възможно най-малкото налягане. Започнете на 1500 кг. и да увеличи както се изисква за добри пръскане.

#### С. ПОЧИСТВАНЕ

1. Използвайте Разредител (от ZRC Worldwide) или ксилол / Ксилен.

#### 3.04 КОНТРОЛ НА ОБЛАСТТА НА КАЧЕСТВОТО

А. Проверете галванизирани повърхност че дебелината на покритието във съответствие със ASTM E-376.

#### 3.05 РЕГУЛИРАНЕ

- А. След монтаж на всички непокрити области, се изготвя и прилага покритие от раздел 3.03 по-горе.
- Б. Поправка всички области, където слой е бил нарушена в съответствие с ASTM A-780.

#### 3.06 ЗАЩИТА

- А. Само ако е необходимо, след 24-48 часа, студено поцинковане покритие може да бъде най-покрито със акрилна, хлориран каучук, епоксидна, полиуретанова или винилна боя.
- Б. **ДА НЕ СЕ ПОКРИВА** с алкидни или лаков тип продукти.