



## اطلاعات فنی زینکا

## زینکا گالوانیزه سرد

زینکا یک پوشش تک جزئی که حاوی ۹۶ درصد گرد روی با خلوص نزدیک به ۱۰۰ درصد در فیلم خشک است که این عامل باعث ایجاد حفاظت کاتدی یک بر روی سطوح میگردد. این پوشش بعنوان یک محصول منحصر بفرد برای جایگزینی با گالوانیزه گرم و یا بعنوان یک سیستم تک لایه برای حفاظت در برابر خوردگی اعمال گردد.

این محصول برای کلیه سازه های آهنی و فولادی، ترمیم آسیب دیدگی قطعات گالوانیزه، دکل خطوط انتقال برق، لوله های نفتی، تاسیسات صنعتی، لوله های آب و مخازن، پستهای فشار قوی برق، نقاط برشکاری، نقاط جوشکاری، پیچ و مهره، آنتن هاو دکل های مخابراتی، رادیاتورها، ترمیم کلیه استرکچرها، گالوانیزه کردن برای حذف زنگ زدگی، گالوانیزه کردن ریل گارد، گالوانیزه کردن پروفیل، گالوانیزه کردن میلگرد برای سازه های بتنی استفاده میگردد.

## مشخصات فنی و فیزیکی

مشخصات محصول تر	محتویات	
	گرد روی میکرونیزه مجموع حالها بایندر	
	دانسیته	2.5 (±1)
	درصد جامد	جامد وزنی (±2) 80 جامد حجمی (±2) 58
	نوع تینر	ZINCATHIN
	نقطه اشتعال	40°C ≤
	VOC	474G/L
مشخصات فیلم خشک	فام	خاکستری
	براقیت	مات
	مقدار زینک	80 (±2)
	خلوص	99.99
مشخصات ویژه	مقاومت دهایی	مقاومت دهایی حداقل 40°C حداکثر 120°C
	مقاومت (PH) قوطه وری	مقاومت (PH) قوطه وری 5.5 to 9.5 مقاومت (PH) محیطی 5.5 to 12.5 مقاومت به UV بسیار عالی
بسته بندی	سمیت	فیلم خشک حاوی هیچ گونه مواد سمی نیست
	1/4 KG	قابلیت عرضه - نمونه
	1 KG	قابلیت عرضه - بسته بندی ۱۲ عددی
	2 KG	قابلیت عرضه - بسته بندی ۱۲ عددی
	10 KG	قابلیت عرضه
	15 KG	قابلیت عرضه
	20 KG	قابلیت عرضه
	25 KG	قابلیت عرضه
انبارداری	عمر انبارداری	بدون محدودیت زمانی - پس از گذشت یکسال از همزن الکتریکی استفاده شود.
	انبارداری	در محیط خشک و خنک بین 5 تا 25 درجه نگهداری شود.





اطلاعات فنی زینکا

آماده سازی سطح

<ul style="list-style-type: none"><li>- سطح را از عاری هر گونه چربی پاک کنید ترجیحا در ابتدا بخار شویی شود سپس تا حد SA 2.5 مطابق استاندارد ISO 8501-1:2007 به این معنی که سطح باید عاری از هر گونه زنگ، چربی، روغن، نمک، گرد و غبار، پلیسه نورد و هر گونه آلودگی باشد. پس از انجام بلاستینگ سطح را با هوا تمیز و غیر آلوده از گرد و غبار ناشی از آن پاک کنید.</li><li>- روش دیگر برای آماده سازی سط استفاده از WATER-JET است که باید مطابق با استاندارد (NACE nr 5 and SSPC- SP12 level SC1) انجام گیرد اما باید این نکته در هنگام انجام عملیات به سطح آسیب نرسد.</li><li>- تمیزی سطح زمانی نیاز است که زینکا بر روی گالوانیزه گرم یا سطوح فلزی یا سطح زینکا شده که البته برای سطح زینکا شده نیازی به زبری زیاد نیست.</li><li>- برای سطوحی که قوطه ور نمیشوند میتوان زینکا را بر روی زنگ خفیف اعمال نمود. اما برای سطوح قوطه ور حتما باید آماده سازی در حد SA 2.5 اعمال شود.</li><li>- برای سطوح کوچک و غیر حساس از آماده سازی سطح به روش دستی مطابق با استاندارد ST.3 استفاده نمود.</li></ul>	<p>آماده سازی سطح</p>
<ul style="list-style-type: none"><li>- زینکا باید بر روی فلز خام تا حد زبری <math>50-70\mu</math> و مطابق با استاندارد ISO 8503-2:2012 انجام گیرد.</li><li>- آماده سازی و سند بلاست باید با شنهای ریز انجام گیرد شات بلاست کروی شکل انجام نگیرد.</li><li>- اما مطمئن باشید قبل از سند بلاست سطح را هر گونه چربی و روغن پاک کنید.</li><li>- سطوح قدیمی گالوانیزه گرم و زینکا نیز باید دارای حداقل زبری باشند</li></ul>	<p>زبری</p>
<ul style="list-style-type: none"><li>- پس از آماده سازی سطح زینکا باید در اسرع وقت مورد استفاده قرار گیرد (حداکثر ۴ ساعت) در صورت آلوده شده سطح عملیات آماده سازی مطابق با روشهای ذکر شده مجددا انجام گیرد.</li></ul>	<p>حداکثر زمان برای اعمال زینکا</p>
<ul style="list-style-type: none"><li>- حداقل دمای محیط برای اعمال <math>15^{\circ}C</math> و حداکثر <math>40^{\circ}C</math></li><li>- رطوبت نسبی حداکثر ۹۵٪</li><li>- سطح باید عاری از هر گونه رطوبت باشد دمای سطح حداقل ۳ درجه سانتی گراد بالاتر از نقطه شبنم باشد.</li><li>- حداکثر ۶۰ درجه سانتی گراد</li><li>- دمای رنگ باید بین 15 to 25 در غیر اینصورت پس از خشک شدن فیلم صاف تاثیر منفی خواهد گذاشت.</li></ul>	<p>شرایط محیطی برای اعمال</p>





## اطلاعات فنی زینکا

## اعمال

<p>– زینکا را میتوان بر روی سطوح آماده سازی شده با قلم مو، غلتک ، اسپری هوا یا ایرلس اعمال نمود</p> <p>– همیشه توصیه میگردد که قبل از اعمال ظرف حاوی این پوشش را کاملا بهم بزیند دقت نمایید که گوشه های ظرف کاملا مخلوط شود به صورتی که یک محلول صاف و همگن بدست آید . این پروسه باید هر 20 دقیقه تکرار شود.</p> <p>– قبل و بعد از اعمال پوشش ابزارآلات اعمال را با حلال ZINCATHIN تمیز نشستشو نمایید هرگز از حلالهای نفتی و تینر های متفرقه استفاده ننمایید .</p>		دستورالعمل اعمال
برای اعمال مطلوب زینکا را تا 5 درصد رقیق نمایید.	رقیق کردن	اعمال با برس و غلتک
اولین لایه هرگز نباید توسط غلتک استفاده شود، تنها قلم مو برای لایه اول مناسب است .	اولین لایه	
برس گرد صنعتی غلتکی مو کوتاه (mohair)	نوع قلم مو یا غلتک	
پوشش را تا 15% رقیق نمایید بستگی به سایز نازل دارد . رقیق نمودن بیشتر باعث فیلم صاف و یک دست تر میگردد.	رقیق نمودن	اعمال با اسپری هوا
2 to 4 bar	فشار در نازل	
1.8 to 2.2 mm	سایز نازل	
رقیق نمودن تا 7% رقیق نمایید بستگی به سایز نازل دارد . رقیق نمودن بیشتر باعث فیلم صاف و یک دست تر میگردد.	رقیق نمودن	اعمال با ایرلس
150 bar	فشار	
0.017-0.031 inch	سایز نازل	





## اطلاعات فنی زینکا

## سایر اطلاعات

خشک شدن	مکانیسم خشک شدن	فرآیند خشک شدن زینکا پرش حلال خواهد بود پس خشک شدن معلولی از ضخامت فیلم تر، رطوبت، دمای هوا و دمای سطح خواهد بود.
خشک شدن	زمان خشک شدن	ضخامت فیلم 40 میکرون و دمای 20 درجه سانتیگراد و سیرکوله هوا خشک شدن سطحی 15 دقیقه خشک شدن برای حمل و نقل 1 ساعت خشک شدن کامل 48 ساعت
پوشش مجدد	پوشش دهی مجدد با لایه بعدی زینکا	اعمال با برس: 2 ساعت پس از خشک شدن سطحی اعمال با اسپری هوا: 1 ساعت پس از خشک شدن سطحی حداکثر زمان برای پوشش مجدد به شرایط محیطی بستگی دارد. در صورت پدیدار شدن zinc salts باید را سطح را آماده سازی کنید.
پوشش مجدد	پوشش مجدد با لایه های سازگار	زینکا را میتوان با طیف گسترده ای از لایه های سازگار پوشش داد. اما زینکا مثل هر سیستم سیستم غنی از روی به حلالها حساس است. به این ترتیب برای جلوگیری از تاول زدن، سوراخ شدن یا که باعث تأثیرات منفی بر عملکرد زینکا خواهد شد لذا پیشنهاد میگردد به لایه نازک پوشش به ضخامت 25 تا 35 میکرون پس از 6 ساعت از خشک شدن سطحی اعمال کنید سپس لایه 25 تا 35 میکرون پس از دو ساعت از لایه اول اضافه نمایید.
اندازه گیری ضخامت	اندازه گیری ضخامت فیلم تر رنگ WFT	بر اساس ایزو 2802 و با استفاده از شانه اندازه گیری شود
	اندازه گیری ضخامت فیلم خشک رنگ DFT	بر اساس ایزو 2802 و توسط ضخامت سنج الکترونیکی انجام گیرد.
ضخامت پیشنهادی	بر اساس استاندارد ISO 12944-6: C5M/I-High6 بر اساس استاندارد ISO 12944-6: C4-High, C5M/I-Medium 2*90μ=180 DTF 2*60μ=120 DTF	

پوشش و مصرف	پوشش تنوریک	60 μm DFT: 3,62 m2/kg or 9,67 m2/L 120 μm DFT: 1,81 m2/kg or 4,83 m2/L
	مصرف تنوریک	60 μm DFT: 0,28 kg/m2 or 0,10 L/m2 120 μm DFT: 0,55 kg/m2 or 0,21 L/m2
	مصرف و پوشش عملی	میزان مصرف و پوشش عملی به روش اعمال و محل مصرف و زبری سطح وابسته است.

