

RIPOL „Primer Zinc“ = „Základný zinkový“ práškový epoxidový náter

Tabuľka technických údajov

Mod. 73-25 / ENG / 28LG1C29090

RIPOL „Zinc Primer“ je práškový náter na báze epoxidu, bohatý na zinok, pre dosiahnutie vysokej odolnosti proti korózii. Môže sa použiť ako „základný náter / podklad“, alebo ako vrchný náter pre ochranu oceľových komponentov pred napadnutím koróziou a pred škodlivými vplyvmi okolia.

Vlastnosti prášku

Kód produktu:	28LG1C29090
Popis:	PRIMER ZINC
Druh:	živice na báze epoxidu s vysokým obsahom zinku
Farba:	Sivá
Povrch:	Hladký (mierne textúrovaný pre zvýšenie priľnavosti vrchného náteru)
Lesk:	Polo lesklý (80± 10 Lesk pri 60°)
Chemické zloženie	Polyester bez TGIC
Skladovanie:	6 mesiacov, ak sa skladuje v originálnych obaloch vo vetraných a suchých priestoroch pri teplote pod 30°C. Chránite pred priamym a trvalým vplyvom vysokých teplôt.
Podmienky vytvrdzovania:	Ak sa použije ako pomocný základný náter, potom „Primer Zinc“ sa musí pred- polymerizovať 5' pri 180°C. Finálna väzba (zosieťovanie) sa udeje počas polymerizácie vrchného náteru podľa parametrov cyklu vytvrdzovania vrchného náteru. Ak sa aplikuje ako vrchný náter, potom „Primer Zinc“ musí byť polymerizovaný podľa nasledovného cyklu vytvrdzovania (T°C: teplota predmetu). 20' pri 160°C 15' pri 170°C 10' pri 180°C
Spôsob aplikácie:	Elektrostatické trysky, Tribo trysky (NORDSON výstupná hodnota μA 3,9 ÷ 4,1). V prípade použitia regenerovaného prášku treba vyskúšať pomer zmiešania nepoužitý/ regenerovaný prášok priamo u používateľa pri použití inštalovaného aplikačného zariadenia. V každom prípade, odporúča sa NEPOUŽÍŤ viac ako 15% - 20% regenerovaného prášku.
Oblasť použitia:	V prípade extenzívnej aplikácie produktu sa musí zintenzívniť čistiaca procedúra trysiek. Plynové nádoby, tanky, potrubia, hasiace požiarne zariadenia, pouličné osvetlenie, dvere, ploty, poľnohospodárske stroje, záhradné zariadenia, mestské vybavenie, priemyselné stroje, oceľové profily, laboratórne kovové zariadenia, police, kovové konštrukcie, kde sa vyžaduje vysoká ochrana pred koróziou.
Odolnosť vo vonkajšom prostredí:	Oceľové konštrukcie vystavené vonkajšiemu prostrediu vyžadujú aplikáciu vhodného vrchného polyesterového náteru (napr. RIPOL SERIES 5, alebo RIPOL SERIES 6) na povrch vrstvy základného náteru „Primer Zinc“ Použitie náteru „Primer Zinc“ ako vrchného náteru sa neodporúča pre ochranu oceľových konštrukcií vystavených priamym vplyvom vonkajšieho prostredia
Teoret. špec. hmotnosť:	2,86 kg/dm ³ ± 0,1
Priemerná veľkosť častíc:	35 ± 5 μm (ideálna hodnota použiteľná pre väčšinu elektrostatických aplikácií). Na požiadanie je možné vyrobiť zákaznicke produkty so špeciálnou veľkosťou častíc.
Optimálna hrúbka filmu:	70 ± 10 μm (pri použití ako základný náter). 90 ± 10 μm (pri použití ako vrchný náter).
Teoretická výdatnosť:	$R = 1000 / (S \times P)$ [m ² / kg] R = m ² povrchu krytého 1 kg prášku S = priemerná hrúbka filmu v μm P = špecifická hmotnosť prášku vyjadrená v kg/ dm ³
Predpríprava:	Povrchy, ktoré sa majú pokryť treba najprv opieskovať, alebo odmastiť a zinkovo fosfátovať. Povrchy, ktoré sa majú pokryť musia byť suché, prosté od olejov, masťô, hrdze a iných znečisťujúcich látok.

RIPOL

„Primer Zinc“ = „Základný zinkový“ práškový epoxidový náter

Tabuľka technických údajov

Mod. 73-25 / ENG / 28LG1C29090

Fyzikálne a chemické vlastnosti

Skúška vykonaná na paneli fosfor- chrómovej ocele , najprv odmastenej, a pokrytej náterom „Primer Zinc“ - Cyklus vytvrdzovania: 20' pri 160°C

Hrúbka:	80 ± 5 µm	UNI EN ISO 2360: 1998
Priľnavosť:	5B (ekvivalentná k GTO podľa ISO 2409)	ASTM D 3359-02
Test tvrdosti tužkou:	H-2H	ASTM D3363-00
Nárazová odolnosť:	≥ 5 Nm	ASTM D2794-93
Ohybnosť podľa Erichsen:	≥ 5 mm (žiadna tvorba povrchových trhlin a korózie)	EN ISO 1520: 1995
Ohyb:	5 mm	UNI EN ISO 6860: 1996

Korózna skúška v soľnej hmle

Skúška vykonaná na zinkovo -fosfátovaných oceľových paneloch potiahnutých náterom „Primer Zinc“ (hrúbka vrstvy 65 ± 5) – cyklus vytvrdzovania 5' pri 180°C – plus polyesterový práškový náter RIPOL SERIE 58L (hrúbka vrstvy 80 ± 5) cyklus vytvrdzovania 20' pri 180°C

Penetrácia pri 2000 h:	žiadne prenikanie korózie	ASTM B117-97
Priľnavosť:	5B (ekvivalentná k GTO podľa ISO 2409)	ASTM D 3359-02
Penetrácia pri 5000 h:	(prebieha)	ASTM B117-97
Priľnavosť:	(prebieha)	ASTM D 3359-02
Merná hmotnosť:	1,53 kg /dm ³ ± 0,05	
Erichsen:	≥ 5 mm (bez odlúpnutia, bez prasklín)	EN ISO 1520: 1995
Tvrdosť podľa Buchholza	≥ 80	EN ISO 2815:1998

Bezpečnostné opatrenia

Práškové nátery Ripol sa musia aplikovať výlučne profesionálnymi aplikátormi používajúcimi priemyselné zariadenia. Počas používania musia byť dodržané všetky bezpečnostné postupy uvedené v bezpečnostných inštrukciách priložených k produktu. V prípade, ak bezpečnostné inštrukcie nie sú priložené k dodávke prášku, žiadame, aby ste si ich okamžite vyžiadali od spoločnosti Ripol S.p.A. ešte pred použitím produktu. Pre vašu informáciu uvádzame zoznam minimálneho rozsahu opatrení, ktoré treba prijať pre použitie a narábanie s práškovým náterom. Zabráňte vdychnutiu prášku, alebo výparov pri jeho vytvrdzovaní, nakoľko sú dráždivé. Zabráňte akémukoľvek kontaktu s pokožkou a zrakom použitím vhodných ochranných opatrení. V prípade náhodného kontaktu, umyte pokožku vodou a mydlom a v prípade zasiahnutia očí, vypláchnite ich veľkým množstvom vody a vyhľadajte lekársku pomoc. Zabráňte rozvrienu prachu vo vzduchu, ktorý sa môže vznietiť pri kontakte s iskrou, alebo s otvoreným ohňom. Ostatky prachu, alebo jeho náhodné úniky treba odstrániť prostredníctvom vhodného vysávača, aby sa zabránilo jeho ďalšiemu rozvrienu vo vzduchu. Aby sa zabránilo elektrostatickému nabitíu, všetky elektrické zariadenia treba uzemniť. Pre získanie ďalších informácií a odporúčení vás odkazujeme na príslušné bezpečnostné inštrukcie.

Klauzula o zrieknutí sa záruky

Informácie tu uvádzané nie sú úplné. Použitie produktu pre také účely, alebo akékoľvek jeho použitie iné ako také, pre ktoré bol produkt určený, je bez predchádzajúcej autorizácie od spoločnosti Ripol S.p.A možné výlučne iba na zodpovednosť používateľa. Spoločnosť Ripol S.p.A. venuje zvýšenú starostlivosť overovaniu, že všetky rady a smernice uvedené v príslušných oznamoch, alebo verbálne odovzdané jeho personálom, týkajúce sa produktu , sú pravdivé a aplikovateľné. Avšak, nakoľko spoločnosť Ripol S.p.A. nezodpovedná za podmienky a stav podkladu, ale ani za mnohé ďalšie faktory, ktoré môžu ovplyvniť výsledné charakteristiky produktu, preto bez predchádzajúcej písomnej zmluvy nemôže zodpovednosť za žiadnu škodu spôsobenú ktorýmkoľvek z našich výrobkov, a ani za žiadne straty (vrátane poškodenia zdravia, alebo spôsobenia smrti) v dôsledku nenáležitého použitia produktu. Všetky informácie obsiahnuté v príspevku môžu podliehať modifikáciám v dôsledku neustáleho získavania nových skúseností a v dôsledku našej politiky trvalého vylepšovania našich produktov.

RIPOL PRIMER ZINC C 290

28LG1C29090

RIPOL PRIMER ZINC C 290 je termosetový epoxidový práškový náter špeciálneho zloženia, ktorý ponúka vynikajúcu koróznou odolnosť.

RIPOL PRIMER ZINC C 290 je navrhnutý pre použitie na železné kovové podklady ako základný a vrchný náter v kombinácii s polyesterovými práškovými nátermi RIPOL SERIE 5 a SERIE 6, alebo epoxidovými práškovými nátermi RIPOL SERIE 1.

Na rozdiel od bežných farieb, alebo epoxidov, ktoré odolávajú korózii tvorbou nepriepustnej bariéry medzi kovom a atmosférickou vlhkosťou, PRIMER ZINC C 290 poskytuje protikoróznou ochranu elektrickými prostriedkami. Zinok a oceľ tvoria drobné elektrické – katódové články, ktoré ochraňujú oceľ na úkor zinku.

PRIMER ZINC C 290 má vynikajúce fyzikálne vlastnosti pre zabezpečenie integrity náterového systému a tiež zlepšuje barierovú ochranu.

Výsledná farba je závislá od vrchného náteru.

Obsahuje bez - olovnaté a bez -chrómové pigmenty.

Vynikajúca protikorózná ochrana kovových konštrukcií vo všeobecnosti

Niekoľko typických príkladov aplikačných cyklov:

Cyklus A)

1. náter použitím PRIMER ZINC C 290 s dobou vytvrdzovania 6-8 min pri 120-130°C alebo dokonca za vyšších teplôt)
2. vrchný náter TOPCOAT polyesterami RIPOO SERIE 5, alebo 6, alebo epoxidovými polyesterami RIPOL SERIE 1 v závislosti od požiadaviek trhu.

Cyklus B)

1. náter použitím PRIMER ZINC C 290 na horúce kovové časti (Teplota POZRI TDS)
2. vrchný náter TOPCOAT polyesterami RIPOO SERIE 5, alebo 6, alebo epoxidovými polyesterami RIPOL SERIE 1 v závislosti od požiadaviek trhu.