

Karta Informacyjna Produktu

JOTUN Corro-Zinc 97

Opis produktu

Corro-Zinc 97 jest epoksydową farbą proszkową z dodatkiem cynku zaprojektowaną jako podkład na fosforanowane lub oczyszczone strumieniowo-ściernie stalowe elementy. Dzięki zastosowaniu Corro-Zinc 97 osiąga się doskonałą odporność na korozję, znaczną poprawę własności mechanicznych, lepszą przyczepność między powłokową, bardzo dobre własności odgazowujące, idealne pokrycie krawędzi i świetną rozlewność. Corro-Zinc 97 jest farbą podkładową dla farb Jotun Corro-Coat MX do zastosowań wewnętrznych i Corro-Coat PE i PE-F do zastosowań zewnętrznych.

Zakres stosowania

Podkład cynkowy Corro-Zinc 97 stosuje się tam, gdzie wymagana jest zwiększona odporność na korozję. Typowe obszary zastosowań to konstrukcje stalowe w budownictwie, maszyny rolnicze, stalowe ogrodzenia, meble ogrodowe, elementy infrastruktury, zbiorniki gazowe i elementy przeznaczone do eksploatacji w środowisku nadmorskim.

Przygotowanie powierzchni

Ogólna jakość powłok malarskich zależy głównie od typu i jakości obróbki wstępnej podłoża. Zalecane rodzaje obróbki wstępnej w zależności od wymagań odporności korozyjnej dla powłoki:

Średnia odporność (Kategoria korozyjności C3*) Fosforanowanie żelazowe lub obróbka strumieniowo-ścierna (stopień przygotowania SA 2.5 z rozwinięciem Rz40-80 µm)

Wysoka odporność (Kategoria korozyjności C4*) Fosforanowanie cynkowe lub obróbka strumieniowo-ścierna (stopień przygotowania SA 2.5 z rozwinięciem Rz40-80 µm), alternatywnie w kombinacji z fosforanowaniem żelazowym (C4 high*)

Bardzo wysoka odporność (Kategoria korozyjności C5-M/I*) Obróbka strumieniowo-ścierna (stopień przygotowania SA 2.5 z rozwinięciem Rz40-80 µm) w kombinacji z fosforanowaniem cynkowym (C5-M high, C5-I high*)

* w odniesieniu do Normy ISO 12944-2 (Klasyfikacja Środowiska)

Harmonogram utwardzania

10 minut przy temperaturze obiektu 180°C

6 minut przy temperaturze obiektu 200°C

Zalecane jest wstępne utwardzenie podkładu Corro-Zinc 97 przed aplikacją farby nawierzchniowej:

Harmonogram wstępnego utwardzenia:

3-5 minut przy temperaturze obiektu 180°C

lub 2-3 minuty przy temperaturze obiektu 200°C

Następnie system jest utwardzany zgodnie ze specyfikacją podkładu lub farby nawierzchniowej w zależności od tego, która z nich jest bardziej wymagająca.

Kolorystyka

Podkład cynkowy Corro-Zinc 97 jest dostępny kolorze szarym o stopniu połysku 60 ±10

Aplikacja

Podkład cynkowy Corro-Zinc 97 jest przystosowany do aplikacji typu Corona i Tribo

Ciężar właściwy

3,1 ±0,1 kg/dm³

Warunki przechowywania

Przechowywać w suchym i chłodnym miejscu. Maksymalna temperatura przechowywania wynosi 25°C. Maksymalna relatywna wilgotność powietrza 60%.

Dystrybutor:

Olicon Delta Sp. z o.o.
ul. Budowlanych 23
80-298 Gdańsk
Tel: 058 76 10 130
Fax: 058 76 10 139
www.olicondelta.com.pl



Jotun Powder Coatings

Podane poniżej rezultaty są wynikiem testów, które zostały przeprowadzone w warunkach laboratoryjnych i należy je traktować wyłącznie informacyjnie. Wyniki badań są zależne od warunków, w jakich produkt jest stosowany. Dane techniczne są typowe dla produktu Corro Zinc 97.

Badany element: **Podłoże** Blacha stalowa o grubości 0,8 mm
Przygotowanie Fosforanowanie cynkowe
Grubość powłoki 60-80µm

Opis	Norma	Wynik
Przyczepność	EN ISO 2409 (2mm)	Siatka nacięć GtO (100% przyczepność)
Odporność na uderzenia	ASTM D 2794 (kula 5/8")	Przekracza 60 funtów na cal kwadratowy bez pęknięcia powłoki
Test tłoczności	EN ISO 1520	Przekracza 5 mm bez pęknięcia powłoki

Wyniki badań	Wyniki badań dla systemu Corro-Zinc 97 z Corro-Coat PE/PE-F (gładka, połysk) jako farba nawierzchniowa. Uwaga: Podane poniżej rezultaty są wynikiem testów, które zostały przeprowadzone w warunkach laboratoryjnych i należy je traktować wyłącznie informacyjnie.
---------------------	---

Badany element:**Podłoże** Blacha stalowa o grubości 0,8 mm**Przygotowanie** Fosforanowanie cynkowe i obróbka strumieniowa ostrokrawędziowym ściemniwem**Całkowita grubość powłoki** 160µm (80µm + 80µm)

Siatka nacięć	ISO 2409 (2mm)	GtO
Odporność na działanie mgły solnej	ISO 7253	Po 1440 godz: max 1,0mm od nacięcia
Odporność na kondensację pary wodnej	ISO 6270	Po 1440 godz: żadnych pęcherzy, rdzy ani spękań

Badany element:**Podłoże** Blacha stalowa SS52**Przygotowanie** Obróbka strumieniowa ostrokrawędziowym ściemniwem (Sa2,5)**Całkowita grubość powłoki** 200µm (100µm + 100µm)

Odporność na działanie mgły solnej	ISO 7253	Po 1440 godz: siatka nacięć GtO, max 1,0mm od nacięcia, żadnych pęcherzy, rdzy ani spękań
Odporność na kondensację pary wodnej	ISO 6270	Po 720 godz: siatka nacięć GtO, max 1,0mm od nacięcia, żadnych pęcherzy, rdzy ani spękań
Odporność na wilgotną atmosferę z zawartością dwutlenku siarki	ISO 3231	Po 30 cyklach: siatka nacięć GtO, max 0,5 mm od nacięcia, żadnych pęcherzy, rdzy ani spękań

Badany element:**Podłoże** Blacha stalowa**Przygotowanie** Fosforanowanie żelazowe**Całkowita grubość powłoki** 155µm (75µm + 80µm)

Cykliczny test korozyjny	ISO 11997-1	Po 2000 godz. 2,4mm od nacięcia
---------------------------------	-------------	---------------------------------

Trzecia część testu przedstawiona przez Institute fur Korrosionsschutz Dresden GmbH potwierdza, że system Corro-Zinc 97 i Corro-Coat PE-F 2197 został zakwalifikowany do wysokiej kategorii korozyjności C5-I, C5-M i C4 zgodnie z normą DIN EN ISO 12944 część 6 (Laboratory performance test methods).

Uwaga: Dane znajdujące się w niniejszej Karcie Informacyjnej Produktu, zgodnie z najlepszą wiedzą producenta, oparte są na wynikach laboratoryjnych i doświadczeniach praktycznych. Jednakże, ponieważ produkt jest używany i aplikowany poza kontrolą producenta i może być stosowany niezgodnie z zaleceniami, tylko jakość samego produktu może być gwarantowana. Firma Jotun Powder Coatings zastrzega sobie prawo zmiany lub uzupełnienia niniejszych danych technicznych bez wcześniejszej informacji.

Jotun Powder Coatings – Data ostatniej aktualizacji – Maj 2005

Niniejsza karta informacyjna produktu zastępuje wszystkie poprzednio wydane wersje.