

ТЕХНІЧНА КАРТА МАТЕРІАЛУ

SikaCor®Zinc R Plus

Майбутнє найменування: **Zinc Clad® R Plus**

Високоміцна епоксидна збагачена цинком ґрунтовка для сталі

ОПИС

SikaCor Zinc R Plus/ Zinc Clad® R Plus - це високопигментована, багата на цинк двокомпонентна ґрунтовка з низьким вмістом розчинників на основі епоксидної смоли. Низький вміст розчинників відповідно до Директиви щодо захисних покриттів Німецької асоціації лакофарбової промисловості (VdL-RL 04).

ЗАСТОСУВАННЯ

SikaCor Zinc R Plus може використовуватися тільки досвідченими фахівцями. Розроблено як механічно стійке цинкове покриття для сталевих поверхонь, що піддаються впливу атмосферних умов. Переважно для мостів, трубопроводів, контейнерів, промислових і портових споруд або великого обладнання в промислових і морських умовах. Особливо підходить для застосування в цехах як покриття, для транспортування конструкцій.

У поєднанні з 2-х компонентними проміжними та фінішними покриттями, SikaCor Zinc R Plus є механічно, водо- та хімічно стійкою системою покриттів для довготривалого антикорозійного захисту до категорії корозійної активності C5, дуже високої за стандартом ISO 12944-2.

ХАРАКТЕРИСТИКИ/ПЕРЕВАГИ

- Низька витрата на квадратний метр
- Відмінний захист від корозії
- Надзвичайно висока механічна стійкість
- Швидке висихання та затвердіння

НОРМИ/СТАНДАРТИ

- Схвалено відповідно до німецького стандарту "TL -KOR-Stahlbauten, Blatt 87".
- Доступні сертифікати для C5 високого і дуже високого класу точності за ISO 12944

ІНФОРМАЦІЯ ПРО МАТЕРІАЛ

Пакування	SikaCor Zinc R Plus	22 кг, 15 кг нетто
	Thinner K	25 л
	SikaCor® Cleaner	160 л і 25 л
Вил/колір	Цинково-сірий, мат. 687.03 Тонований червоним, мат. 687.04	
Термін придатності	1 рік	
Умови зберегання	В оригінальних контейнерах в сухих і прохолодних умовах.	

Густина	~2.3 кг/л
Сухий залишок	~71 % за об'ємом ~89 % за вагою

ТЕХНІЧНА ІНФОРМАЦІЯ

Хімічна стійкість	Повністю затверділий матеріал стійкий до атмосферних впливів, води та механічного зносу.
Термостійкість	Сухе нагрівання до прибіл. + 150°C, короточасне до макс. + 180°C Вологе нагрівання до прибіл. + 50°C

ІНФОРМАЦІЯ ПРО СИСТЕМУ

Система	Сталь Без фінішного покриття: 2 x Zinc Clad® R Plus Для ґрунтування під проміжний/фінішний шар: 1 x Zinc Clad® R Plus Універсально перекривається 1 чи 2 компонентними матеріалами Sherwin-Williams Coatings Deutschland GmbH Згідно стандарту "Blatt 87" acc. TL-KOR-Stahlbauten 1 x Zinc Clad® R Plus 1-2 x Macropoxy® EG-1 Plus 1 x Acrolon® EG-4 / Acrolon® EG-5
---------	---

ІНФОРМАЦІЯ ПРО НАНЕСЕННЯ

Пропорції перемішування	Компоненти A : B													
	За вагою	94 : 6												
	За об'ємом	6.1 : 1												
Розчинник	Thinner K При необхідності макс. 3 % Thinner K може бути додано для адаптації в'язкості.													
Витрата	Теоретична витрата матеріалу/VOC без втрат для середньої товщини сухої плівки: <table> <tr> <td>Товщина сухої плівки</td><td>60 µm</td><td>80 µm*)</td></tr> <tr> <td>Товщина мокрої плівки</td><td>85 µm</td><td>113 µm</td></tr> <tr> <td>Витрата</td><td>~0.194 кг/м²</td><td>~0.259 кг/м²</td></tr> <tr> <td>VOC</td><td>~21 г/м²</td><td>~29 г/м²</td></tr> </table> *) для нанесення розпиленням За винятком невеликих ділянок, товщина сухої плівки Zinc Clad® R Plus не повинна перевищувати 150 мкм на шар.		Товщина сухої плівки	60 µm	80 µm*)	Товщина мокрої плівки	85 µm	113 µm	Витрата	~0.194 кг/м²	~0.259 кг/м²	VOC	~21 г/м²	~29 г/м²
Товщина сухої плівки	60 µm	80 µm*)												
Товщина мокрої плівки	85 µm	113 µm												
Витрата	~0.194 кг/м²	~0.259 кг/м²												
VOC	~21 г/м²	~29 г/м²												
Температура матеріалу	Мінімум + 5°C													
Відносна вологість повітря	Макс. 85 %, за винятком випадків, коли температура поверхні значно вища за температуру точки роси, вона повинна бути щонайменше на 3 К вище точки роси.													
Температура основи	Мінімум + 5°C													
Життєздатність	При + 10°C	~12 годин												
	При + 20°C	~8 годин												
	При + 30°C	~5 годин												

+ 5°C після	3 годин
+ 10°C після	2.5 годин
+ 20°C після	2 годин
+ 30°C після	0.75 годин

Час очікування/Перекриття

Мінімум: До досягнення стадії висихання 6
Більша товщина шару, а також нижчі температури, ніж зазначено, призводять до збільшення часу висихання. Інтервали між нанесенням шарів можуть бути збільшені, і їх необхідно визначати на місці. Для вимірювання товщини сухої плівки може знадобитися довший час очікування.

Максимум: 1 рік

У разі більш тривалого часу очікування, будь ласка, зв'яжіться з SW. Якщо Zinc Clad® R Plus наноситься повторно після періоду очікування або після впливу погодних умов, всі продукти корозії цинку або інші забруднення повинні бути видалені з поверхні перед нанесенням наступного матеріалу покриття.

Час висихання

Час остаточного висихання

Залежно від товщини плівки і температури повна твердість досягається через 1 - 2 дні. При використанні в якості ґрунтовки для системи покриття з фінішними покриттями час остаточного висихання залежить від них, а повна твердість зазвичай досягається через 1 - 2 тижні, в залежності від товщини плівки і температури навколишнього середовища. Випробування готової системи слід проводити тільки після остаточного висихання.

БАЗОВІ ДАНІ ПРО МАТЕРІАЛ

Всі технічні дані, наведені в цьому паспорті, базуються на результатах лабораторних досліджень. Фактичні виміряні дані можуть відрізнятися через незалежні від нас обставини.

ЕКОЛОГІЯ, ОХОРОНА ЗДОРОВ'Я ТА БЕЗПЕКА

Перед використанням будь-яких продуктів користувач повинен ознайомитися з останніми версіями відповідних паспортів безпеки (SDS). Паспорт безпеки містить інформацію та поради щодо безпечного поводження, зберігання та утилізації хімічних продуктів, а також фізичні, екологічні, токсикологічні та інші дані, пов'язані з безпекою.

ІНСТРУКЦІЯ З НАНЕСЕННЯ

ПІДГОТОВКА ОСНОВИ

Сталь:

Дробоструминне очищення до ступеня Sa 2 ½ згідно з ISO 12944-4. Очистити від бруду, масла та жиру. Забруднені та обвітрені поверхні ми рекомендуємо очистити засобом SikaCor® Wash.

ПЕРЕМІШУВАННЯ

Ретельно перемішайте компонент А за допомогою електричного міксера (починайте повільно, потім збільште швидкість до 300 об/хв). Обережно додайте компонент Б і дуже ретельно перемішайте обидва компоненти (включаючи боки і дно контейнера). Перемішуйте щонайменше 3 хвилини до отримання однорідної суміші. Перелийте змішаний матеріал в чистий контейнер і знову швидко перемішайте, як описано вище. Під час змішування та роботи з матеріалом завжди носіть захисні окуляри, відповідні рукавички та інший захисний одяг.

PRODUCT DATA SHEET

Zinc Clad® R Plus

March 2022, Version 01

НАНЕСЕННЯ

Спосіб нанесення має великий вплив на досягнення рівномірної товщини та зовнішнього вигляду. Найкращі результати дає розпилення. Зазначена товщина сухої плівки легко досягається безповітряним розпиленням. Додавання розчинників зменшує стійкість до провисання і товщину сухої плівки. У разі нанесення валиком або пензлем може знадобитися додаткове нанесення для досягнення необхідної товщини покриття, залежно від типу конструкції, умов на місці, кольорового відтінку і т.д. Перед основними роботами з нанесення покриття може бути корисним пробне нанесення на місці, щоб переконатися, що обраний метод нанесення забезпечить бажані результати.

Пензель чи валик:

Напилення під високим тиском:

- Розмір сопла 1.7 - 2.5 мм
- Тиск 3 - 4 бар

Наявність вловлювача олії та води є обов'язковим

Безповітряне розпилення:

- Тиск мін. 180 бар
- Розмір сопла 0,38 - 0,53 мм (0,015 - 0,021 дюйма)
- Кут розпилення 40° - 80°

ОЧИЩЕННЯ ІНСТРУМЕНТУ

Cor® Cleaner

**SHERWIN
WILLIAMS®**



**SHERWIN
WILLIAMS®**