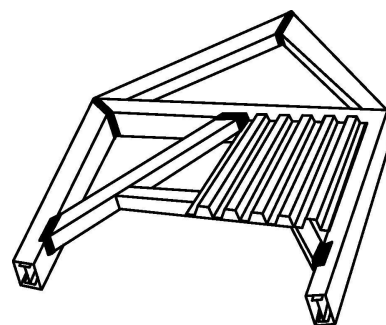




RUST-ANODE

ŚRODEK DO GALWANIZACJI NA ZIMNO
(OCHRONA KATODOWA)



Najważniejsze informacje na temat RUST ANODE:

1. Zapewnia bardzo skuteczną **ochronę katodową nakładaną** podobnie jak przy jednoskładnikowym cynkowaniu na zimno.
2. Produkt bogaty w cynk, zawierający około **96% cynku** w warstwie suchej.
3. **Gotowy do użycia.**
4. Wysoka odporność **na korozję, ścieranie i uderzenia.**
5. Odporny **na kwasy** (o pH od 4 do 5,5), **na zasady** (o pH od 9 do 12,5), **wodę morską.**
6. Wysoka plastyczność środka zwiększa **żywność** powleczonych powierzchni i **doskonale zabezpiecza**, również w środowisku agresywnym i korodującym.
7. Może być stosowany jako **warstwa bazowa** (podkład) lub **w systemie dwuwarstwowym** wraz z odpowiednią farbą wykończeniową.

Specjalnie przystosowany do użytku w następujących branżach:



Przemysł



Budownictwo

Odnawianie blach cynkowanych utlenionych przez wpływ złej pogody.

Galwanizacja ściegów i punktów spawania na metalu galwanizowanym.

Trwała ochrona galwaniczna wszystkich części metalicznych typu żelaznego: układy rur, łączniki, złączki, kadłuby, słupy, główki nitów, rurociągi wodne i gazowe, słupy elektryczne, podpory mostów.

Stosuje się w sektorze metalurgicznym, w kotłarniach, do karoserii, w ciepłownictwie, a także w miejscach, gdzie występują agresywne czynniki korodujące: cementownie, browary, papiernie, chłodnice powietrza, kopalnie węgla, produkcja środków chemicznych, zabezpieczenia statków, instalacje portowe, konstrukcje on shore i off-shore.

Parametry techniczne

- Zawartość cynku : $\pm 96\%$ (wagowo) cynku czystego w warstwie suchej (DFT= Dry Film Thickness)
- Czystość cynku : $\pm 99,995\%$ czystości
- Gotowy do użytku : Warstwa jednoskładnikowa
- Kolor : Matowy jasnoszary
- Bezpieczeństwo : Nietoksyczny i niepalny na sucho
- Ciężar właściwy : $3,15 \text{ kg/dm}^3$
- Lotne związki organiczne (rozpuszczalniki) : 300 g/L
- Rozpuszczalnik : Rozpuszczalnik naturalny

Dodatkowe informacje : odnieść się do karty charakterystyki.

PL12012011/1

7dArmor©Copyright

plusiki 7-ki

GALVAL : środek do galwanizacji na zimno w aerozolu

Dane zawarte w naszych opisach technicznych są oparte na naszej wiedzy oraz aktualnym doświadczeniu i są podane jedynie informacyjnie. W żadnym wypadku nie odpowiadamy za przypadki nieodpowiedniego użycia naszych wyrobów.

7 d'Armor®

Właściwości

–	Może być wykorzystywany zarówno jako podkład, jak i jako farba wykończeniowa na starych warstwach Rust-Anode®;
–	Może wzmocnić ochronę katodową starej warstwy cynkowania lub wzmocnić poprzednie warstwy Rust-Anode®;
–	Ma wysoką odporność na korozję, ścieranie i uderzenia
–	System dwuwarstwowy : Rust-Anode® może być pokryty odpowiednią farbą
–	Zastosowania : Jako podkład o grubości od 40 do 80 µm (na sucho) DFT lub w 2 warstwach aż do 160 µm DFT
–	Odporność na niskie/wysokie temperatury : Od –80 °C do +200/250 °C
–	Temperatura stosowania : Od –10 °C do +40 °C (różne czasy utwardzania)
–	Teoretyczna wydajność powlekania : 7,05 m ² /kg przy 40 µm DFT
–	Praktyczna wydajność powlekania : 6,20 m ² /kg (przy użyciu pistoletu natryskowego) dla 40 µm DFT
–	Odporność na środowisko morskie : Wyjątkowo dobra; zalecany jest system dwuwarstwowy
–	Odporność na działanie kwasów/zasad : Może być nakładany w środowisku o odczynie PH od 5,5 aż do 12,5.
–	Wysoka plastyczność : Bez pęknięć – Umożliwia dylatację nośnika metalowego
–	Spawalność : Warstwa do 40 µm może być spawana bez wpływu na spoinę (promieniowanie rtg)
–	Szacowany okres eksploatacji : Podobny jak przy cynkowaniu ogniowym (zależy od grubości warstwy suchej)
–	Szacowany okres eksploatacji przy nakładan u dwuwarstwowym : Podobnie jak przy cynkowaniu ogniowym dwuwarstwowym
–	Przewodność : Warstwa sucha charakteryzuje się bardzo dobrą przewodnością
–	Mgła solna : ASTM B117
–	Gięcie : ASTM D-522
–	Giętkość : ONGC-1-GP-71 Metoda 119.5
–	ONGC -1.181 : Powłoka bogata w cynk organiczny

NAKLADANIE

a) Przygotowanie powierzchni:

- Stopień czystości standardowy
 - Stopień chropowatości Ra 12,5 µm
 - Powierzchnia powinna być wolna od olejów, smarów oraz innych zanieczyszczeń chemicznych
 - Powierzchnia powinna być wolna od pyłów
 - Maksymalna wilgotność powierzchni 90%
 - Temperatura podłoża powinna wynosić minimum 3 °C powyżej punktu rosy
 - Normalna temperatura stosowania: pomiędzy –5 °C i +40 °C
1. **Optymalne:** Śrutowanie, intensywne szrotkowanie lub czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem i jeszcze jedno czyszczenie wodą. Stopień czystości standardowy, a stopień chropowatości Ra 12,5 µm + 2 warstwy Rust-Anode® o grubości od 40 do 60 µm każda.
 2. **Na stali czarnej:** Wyniki będą korzystne na powierzchniach czystych, suchych, niezatłuszczonych. Jednak wraz z upływem czasu może odkładać się zgorzelina i podnosić powłokę. Aby do tego nie dopuścić, trzeba śrutować powierzchnię albo czyścić wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem (ze śrutem).
 3. **Na stali walcowanej na zimno:** Słabe przyleganie z powodu wysokiej zawartości proszku cynkowego. Konieczne jest odtłuszczenie i śrutowanie (lub czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem i śrutowanie) lub lekkie utlenienie się metalu na wolnym powietrzu w celu „złamania” wypolerowania i uzyskania powierzchni przyczepnej. Można również wykorzystać ściernicę gruboziarnistą, aby nadać powierzchni szorstkość.
 4. **Na nieznacznie zardzewiałych elementach żelaznych:** Należy szrotkować głęboko w celu usunięcia wszystkich przylegających cząstek. Aby zlikwidować pył należy umyć powierzchnię wodą lub parą.

7 d'Armor®

Na starych warstwach farby: Nie należy nakładać Rust-Anode® na całą powierzchnię, lecz raczej pokrywać obszary zardzewiałe (nie pokrywać powierzchni pokrytych powłoką bitumiczną lub produktów zawierających aluminium).

Rust-Anode® stanowi ochronę katodową i jest procesem skutecznym tylko przy zapewnieniu bezpośredniego styku z powierzchnią stalową. Na starych powłokach farb proces Rust-Anode® działa jak zwykła farba i nie zapewnia żadnej ochrony katodowej.

Na warstwie cynkowanej (lub metalizowanej) nowej lub starej: Rust-Anode® może być stosowany bezpośrednio, bez uprzedniej mechanicznej obróbki powierzchniowej. Stara powłoka cynkowana lub metalizowana powinna być umyta w celu usunięcia wszelkich zanieczyszczeń powierzchni (soli cynku).

Rust-Anode® uzupełni starą warstwę cynku i pozwoli przywrócić ciągłość ochrony katodowej. Nowa powłoka cynkowana lub metalizowana uszkodzona poprzez wiercenie, cięcie gazowe lub spawanie uzyska ponownie pełną ochronę katodową poprzez nałożenie warstwy Rust-Anode®. Na powierzchniach galwanizowanych z nowymi spawami najlepsze jest szcztokowanie i zastosowanie Rust-Anode® (zalecane są 2 warstwy po 40-60 µm). Przed każdym nałożeniem wszystkie powierzchnie powinny być odtłuszczone, oczyszczone z oleju i innych zanieczyszczeń.

b) Procedura nakładania:

Ważne uwagi:

- *Produkt jest gotowy do użycia za pomocą szerokiego pędzla lub wałka.*
- *Nie wolno potrząsać zamkniętym pojemnikiem – może wydzielić się wodór.*
- *Środek Rust-Anode® jest bardzo gęsty i wymaga zmieszania, zaleca się mieszanie za pomocą stalowego płaskownika lub mieszadła.*

1. Ostrożnie otworzyć pojemnik.

Wypukłość na pokrywie może wskazywać na zajście reakcji odwracalnej. Należy ostrożnie otworzyć pojemnik, aby umożliwić ulotnienie się wodoru. Wydzielanie się wodoru nie wpływa w żaden sposób na jakość produktu, który można wykorzystać po prawidłowym wymieszaniu.

2. Produkt jest gotowy do wykorzystania z użyciem szerokiego pędzla lub wałka. Zaleca się nałożenie 2 warstw w odstępie od 1 do 24 godzin (w zależności od wilgotności powietrza i temperatury na zewnątrz) w celu uzyskania po wyschnięciu warstwy o grubości minimum 80 µm (warstwa sucha = DFT).

Szeroki pędzel/Wałek : Gotowy do użytku
Środek pokrywa 6,20 m²/kg warstwy o grubości 40 µm (mierzonej na sucho =DFT)

Aby uzyskać lepkość początkową środka Rust-Anode®, można go rozcieńczać za pomocą małej ilości preparatu Rust-Anode® Suspension Fluid.

Natrysk pistoletem : Dodać 2 do 4% maks. (wagowo) – lub więcej, zgodnie ze sposobem stosowania – preparat Rust-Anode® Suspension Fluid.
Teoretyczna wydajność powlekania: 7,05 m²/kg przy 40 µm (po wyschnięciu = DFT)
Praktyczna wydajność powlekania: 6,20 m²/kg dla warstwy 40 µm DFT (niskie ciśnienie)

Uwagi:

- Środek Rust-Anode® jest wykorzystywany zarówno jako warstwa pojedyncza, jak i jako podkład dla farby wykończeniowej stosowanej w celach dekoracyjnych. Ten system dwóch warstw znacznie wydłuża szacowany okres eksploatacji. Farby kryjące nie powinny zawierać rozpuszczalników organicznych, takich jak ksylen, toluen, octan butylu.
- Zalecamy korzystanie z farb epoksydowych wodnych, takich jak Technipox, Technicure lub farb akrylowych, takich jak Techniroc Duo Aqua, Permacryl, Leviscryl, nakładanych po co najmniej 48 godzinach schnięcia (optymalnie) lub po wcześniejszym wypróbowaniu.

7 d'Armor®

Suszenie i czas utwardzania:

- Bezpyłowe po 10 min. (zależnie od wilgotności powietrza i temperatury zewnętrznej)
- W stanie suchym gotowym do obróbki – po upływie 1 godziny (wielkość zmienna w zależności od wilgotności powietrza i od temperatury na zewnątrz)

3. Druga warstwa:

- Gotowość do przyjęcia 2 warstwy Rust-Anode® po upływie 1 godziny;
- Gotowość do przyjęcia odpowiedniej farby (gruntującej i/lub farby wykończeniowej) po upływie 6 godzin (optymalnie) w zależności od wentylacji, temperatury, wilgotności lub na podstawie wcześniejszej próby.

4. Zalecenia:

- Zaleca się pełne nasycenie wodą słodką suchej warstwy Rust-Anode®, w celu uzyskania natychmiastowego efektu utwardzenia chemicznego powierzchni i zapewnienia dłuższej trwałości.
- Zaleca się stosowanie środka Rust-Anode® bez farby wykończeniowej, co umożliwi wzmocnienie ochrony katodowej i/lub wykonywanie napraw bezpośrednio na poprzedniej warstwie środka Rust-Anode®, tylko po myciu wodą słodką dla usunięcia soli i chloranów cynku. Stara i nowa warstwa połączą się i zagwarantują wzmocnienie ochrony katodowej. W przypadku wzmacniania starego cynkowania również zaleca się takie działanie.
- Zaleca się wykorzystanie techniki zwichrowania przed nałożeniem żądanej całkowitej grubości.
- Zaleca się czyszczenie pędzli i urządzeń za pomocą np. benzyny lakowej.

OCZEKIWANY OKRES EKSPLOATACJI

Oczekiwany okres eksploatacji jest równy czasowi uzyskanemu dzięki zastosowaniu metody cynkowania ogniowego.

OPAKOWANIE

Pojemniki po 3,5 kg, 12,5 kg

MAGAZYNOWANIE

Pojemniki należy przechowywać szczelnie zamknięte w pomieszczeniu suchym, w temperaturze od 5 °C do 20 °C, w oryginalnym, zamkniętym opakowaniu.

Okres eksploatacji produktu w oryginalnym opakowaniu w standardowych warunkach przechowywania: nieograniczony

7dArmor©Copyright

plusiki 7-ki

GALVAL : środek do galwanizacji na zimno w aerozolu

Dane zawarte w naszych opisach technicznych są oparte na naszej wiedzy oraz aktualnym doświadczeniu i są podane jedynie informacyjnie. W żadnym wypadku nie odpowiadamy za przypadki nieodpowiedniego użycia naszych wyrobów.

7 d'Armor®