

Fontezinc HR

Beskrivelse

En 2-komponent vandbaseret zink-rig silikat maling (HRZS high ratio zinc silicate)

Produktegenskaber og anbefalet brug

- Exceptionelle korrosionsbeskyttende egenskaber. Kemisk binding forhindrer spredning af rust mellem maling og stål selv i de mest krævende korrosionsklasser. Da Fontezinc HR er selvhelende, beskytter produktet overfladebehandlingsfilmen og stålet mod korrosion. Disse egenskaber sikrer en lang holdbarhed for broer, rækværk, pæle og bærende konstruktioner. Grundet produktets enestående holdbarhed er der ikke behov for genmaling, hvilket medfører ressourcebesparelser
- Fontezinc HR er et fremragende valg til projekter, hvor en korrosionsbeskyttende overfladebehandling med miljømærket Svanemærket er påkrævet. Metallaflald kan elimineres fuldstændigt, da al resterende zink kan genanvendes
- Kræver hverken vedligeholdelse eller ommaling, hvilket reducerer de samlede drift omkostninger. Muligheden for at opnå ekstrem høj korrosionsbestandighed med kun ét lag reducerer påføringstiden, hvilket medfører et effektivt tids- og ressourceforbrug og dermed omkostningsbesparelser
- Fremragende modstandsdygtighed over for både våd og tør slitage. Produktet kan nedsænkes i havvand og er godkendt til brug i skvulpezoner, jf. kravene i ISO 12944-9. Disse unikke fordele gør Fontezinc HR til en perfekt løsning til hav- og offshoremiljøer såsom vandkraftenergi, dokker, offshore-rigge, hav fyrtårne etc
- Modstandsdygtig over for høje temperaturer (+400 °C) og bevarer sin korrosionsbeskyttende egenskaber selv i de mest krævende miljøer, f.eks. olieindustrien/den kemiske industri, cisterner og rørledninger. I modsætning til konventionelle overfladebehandlinger er Fontezinc HR modstandsdygtig over for termiske chok og forhindrer dermed revne- og bruddannelse eller dellaminering af overfladen
- Godkendt til brug i drikkevandstanke, cisterner og bassiner op til +23 °C (WRAS-godkendelsesnummer 1905540). Produktet kan bruges som et lags "lining" i drikkevandstanke
- Korrosionsklasserne CX, Im1, Im2 og Im3 kan opnås
- Godkendt til anvendelsesområder med indirekte fødevarekontakt i henhold til U.S.FDA 21 CFR 175.300
- Velegnet til alle former for havmiljø, også under vandlinjen
- Anbefales til vandkraftenergi, dokker, offshore-rigge, hav fyrtårne etc. Kan også anvendes i olieindustrien/den kemiske industri, f.eks. til cisterner og rørledninger (underjordisk og over jordhøjde). Også velegnet til infrastrukturer, hvor der er behov for ekstremt effektiv korrosionsbeskyttelse, f.eks. broer, rækværk, pæle og bærende konstruktioner

TEKNISK DATA

Volumen tørstof 68±2%

Vægt tørstof 80±2%

Massefylde 3,0 ± 0,1 kg/l (blanding)

Blandingsforhold Fontezinc HR Part A (silikat) 1,0 vægt del
Fontezinc HR Part B (Zink) 2,55 vægt dele

Fontezinc HR Part A (silikat) 2,33 volumendele
Fontezinc HR Part B (Zink) 1,0 volumendel
Fontezinc HR som 1 sæt indeholder 3,8 l

Pot life 8 timer (+23 °C)

Fontezinc HR

Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne

Anbefalet lagtykkelse		Teoretisk rækkeevne
våd	tør	
90 µm	60 µm	11,1 m²/l
150 µm	100 µm	6,7 m²/l
180 µm	120 µm	5,6 m²/l

Den praktiske rækkeevne afhænger af påføringsmetoden, påføringsforholdene samt formen på og ruheden af den overflade, der skal dækkes.

Tørretid

DFT 60 µm	+23 °C
Berøringstør og håndteringstør efter	15-30 min.
Indledende hærkning	2-3 t
Hærkning til nedsækning i vand	2 dage
Fuld hærkning	5 dage

Tørretid og overmalingstid afhænger af lagtykkelse, temperatur, relativ luftfugtighed og ventilation.

Glans

Mat.

Farver

Zink-grå.

Fontezinc HR

PÅFØRINGSINSTRUKSER

Forbehandling	Olie, fedt, salte og snavs fjernes på en passende måde. (ISO 12944-4) Ståloverflader: Sandblæses til renhed Sa2½-3. (ISO 8501-1). For at opnå optimal beskaffenhed skal overfladeprofilen have medium grit (ISO 8503-2). Mineralblæsningsmateriale med hårdhed over 7,5 Mohs anbefales
Påføringsforhold	Alle overflader skal være rene, tørre og fri for snavs. Temperaturen i den omgivende luft, overfladen og malingen bør ikke falde til under +15 °C under påføring og tørring. Luftens relative fugtighed skal være højere end 20 %, men må ikke overstige 80 % under påføring og tørring. Overfladetemperaturen på stål skal forblive mindst 3 °C over dugpunktet. God ventilation og tilstrækkelig luftudskiftning er påkrævet under påføring og tørring.
Blanding af komponenter	For at opnå et korrekt blandingsforhold ved mindre portioner anbefales det at anvende vægt skala. Alle beholdere, der anvendes under blandingsprocessen, skal helst være lavet af plast eller belagt med en organisk overfladebehandling. Tilsæt zinken til silikaten under konstant omrøring. Tilsæt ikke silikaten til zinken. De korrekte andele af silikat og zink skal blandes grundigt inden brug. Brug røremaskine til blandingen. Efter blanding hældes produktet over i trykbeholderen gennem et filter, 40-80 mesh (190-400 µm) for at fjerne eventuelle klumper. Manglende filtrering af materialet kan resultere i tilstopning af sprøjtepistolen, hvilket medfører inkonsekvent sprøjtning. Utilstrækkelig blanding eller forkerte blandingsforhold vil resultere i ujævn tørring af overfladen og svække overfladebehandlingens egenskaber. Produktet må ikke fortyndes.
Påføring	Påføringen kræver lavtrykspumpeudstyr af plast eller komposit (ikke-metallisk) med konstant omrøring eller en omrørende, dobbeltreguleret trykbeholder. Der skal anvendes en ikke-metallisk sprøjtepistol med 1,3-1,8 dyse afhængigt af emnet. Pensel til pletmaling eller udstikning med pensel, ingen rulle. Materiale: 3/8" ID nylonlange (mælkehvid, hvis tilgængelig) m/tilslutninger, maks. 15 m (8 m foretrækkes). Lufttilførsel med olie-/vandseparator på linjen. Luftforsyning: 5/16" ID luftslange (rød) m/tilslutninger, maks. 15 m (8 m foretrækkes) Trykindstillinger: Sprøjtetryk: 45-60 PSI/3-4 bar anbefales Materialetryk: 15-30 PSI/1-2 bar anbefales Vigtigt: Sørg for, at det første lag befugter overfladen grundigt for at opnå en optimal ydeevne. Fortsæt med at male relativt tynde lag, der befugter den foregående overflade, indtil den ønskede DFT er opnået. Undgå tykkere lag, der kan forårsage gardindannelse eller blærer under tørringen. Enhver lagtykkelse af tør film på over 120 µm bør påføres i to lag med minimum 12 timers overmalingstid. Det anbefales i høj grad at udstikke på svejsesømme med en pensel. Tykkelsen af den påførte overfladebehandling kan ikke bestemmes med sikkerhed med en standardvådfilmskam. DFT skal altid måles ved hjælp af en måler til lagtykkelse af tør film ca. 15-30 min. efter påføring. Oplysninger om påføringssystem fås ved at kontakte Tikkurila Technical Service.
Fortyndere	Produktet må ikke fortyndes.
Rengøring af udstyr	Vand.

Fontezinc HR

VOC

Mængden af flygtige organiske opløsningsmidler er 6 g/l (0,21 vægt-%) i blandingen.

HELBRED OG SIKKERHED

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

Kun til industriel og professionel brug.

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

Informationen i dette dokument er ikke beregnet på at være udtømmende eller fuldstændigt. Informationen baserer sig på laboratorietests og praktisk erfaring, og er givet efter vores bedste kundskaber. Produkternes kvalitet kontrolleres af vores virksomhedssystem, baseret på krav om ISO 9001 og ISO 14001. Som producent kan vi ikke kontrollere de omstændigheder, under hvilke produkterne anvendes eller de mange faktorer som påvirker brugen og påføring af produkterne. Tikkurila er ikke ansvarlig for tilfælde hvor produkterne anvendes i strid med anvisningerne eller for uanvendelige objekter. Vi forbeholder os retten at ændre den givne information uden varsel.