

IBASHIELD – ZINC RICH

Ürün Teknik Bilgisi

Tanım

IBASHIELD - Zinc Rich astar toz boyalar fırın kürlendirmeli epoksi reçineler ile yapılan, çelik malzemelerin korozyon direncini arttırmak için tasarlanmış, yoğun çinko tozu içeren kendini feda eden özellikle toz boyalardır. Kendini feda eden toz boyalar metal yerine kendisinin oksitlenmesine sebep olarak yüzeyi korozyondan korumaktadır. Bu çeşit ürünler, pası aldatarak oksidasyonda metal yerine kendisinin kullanılmasını sağlar.

IBASHIELD - Zinc Rich herhangi bir son kat boyanın veya daha korozif ortamlarda ikinci kat astar boyanın altına astar olarak uygulanır.

Seriler: EE20AC7776898GLX ve EE20AC7777198GLX Çinko Astar

NOT: EE20AC7776898GLX daha düşük çinko içeriklidir. Daha düşük korozyon dayanımının yeterli olduğu uygulamalarda düşük maliyetle tercih edilebilir.

Genel Özellikleri

Seriler: EE20AC7776898GLX ve EE20AC7777198GLX Çinko Astar

Mükemmel korozyon dayanımı
Boyalı malzemenin servis süresini artırır
Solvent ve uçucu içermez
Çevreye daha az atık ve kirlenme
İyi kimyasal dayanım
Korozyona karşı mükemmel koruma

Kullanım Alanları

Gaz tankları
Tarım makinaları
Bahçe mobilyaları
Vanalar

IBASHIELD - Zinc Rich astar toz boyalar sac yüzeylerde kullanılır. Kumlanmış metal üzerine çinko-yoğun astar uygulaması yapılabilir.

Ürün Özellikleri

UV Dayanımı

Dış ortam için tavsiye edilmez. İçeriğinde dış ortamda tebeşirleşen epoksi reçine mevcuttur. Üzerine dış cepheye uygun son kat boya uygulandığında dış cephede astar boya olarak kullanılabilir.

Renk

Çinko Gri

Yüzey

Parlak GL

Yoğunluk

2.0-2.2 gr/cm³

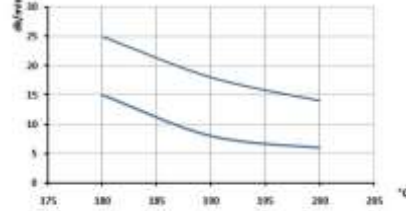
Raf Ömrü

6 ay (< 30°C ve < %50 bağıl nem)

IBASHIELD – ZINC RICH

Uygulama Bilgisi

Uygulama	Corona
Kürlenme	190°C 10 dakika (tavsiye edilen)
Metal Sıcaklığı (°C)	Süre (dakika)
180	15-25
190	8-18
200	6-14



Film Kalınlığı	40-50 µm
Teorik Sarfiyat	9-12 m ² /kg. Tavsiye edilen ortalama film kalınlığına göre hesaplanmıştır. Uygulama şekli, yoğunluk, malzeme yüzeyi ve pütürlü yüzey gibi etkenler bu değeri etkiler.

Boya Filmi Özellikleri

Aşağıda belirtilen testler yağlı alınmış 0.5 mm kalınlığında DKP sac üzerine 60µ boya filminin test sonuçlarıdır.

Düz Darbe	>5 kgcm	(ISO 6272-2)
Ters Darbe	>5 kgcm	(ISO 6272-2)
Buchholz Sertliği	>90	(ISO 2815)
Konik Bükme	<5 mm	(ISO 6860)
Yapışma	Gt:0	(ISO 2409)

Uygulama Rehberi

Yüzey Hazırlama

Optimum performans için tüm yüzeylerin yağ, nemi ve tozu alınarak ön işlemden geçirilmesi gereklidir.

Korozyon sınıflarına göre uygulama önerileri **IBASHIELD - Zinc Rich** ürünleri için hazırlanan "Ürün Özellik Bilgisi" dökümanında yer almaktadır.

Uygulama Prosedürü ve Ekipman

IBASHIELD - Zinc Rich astar toz boyaların yüklenebilirliği, nemden arındırılmış ve akışkan bir haldeyken optimum performans verir.

Toz boyalar hygroscopic (nem çeken) olduklarından, depo sıcaklığı uygulama ortamından daha soğuk ise, hazneye boşaltılmadan önce ağzı açılmadan uygulama ortam sıcaklığında bekletilmelidir. Optimum performans için, havalandırması olan yerlerde depolanmalı ve uygulanmalıdır. Sıcaklık 30°C altında olmalıdır.

Toz boya haznede uzun süre bekletilmemelidir. Eğer haznedeki toz boya nemli ise nemden arındırmak için belli bir süre havalandırılmalı, veya tamamen hazneden boşaltılarak taze boya kullanılmalıdır.

Uygulamaya başlamadan önce uygun iş elbisesi kullanılmalıdır (maske, tulum vs.)

Basıncılı havanın nemden ve yağdan arındırılmış olduğundan emin olunmalıdır.

Uygulama ekipmanında silikon kullanılmamalıdır.

Emiş borusunun haznedeki toz boyaya iyice temas ettiğinden emin olunmalıdır. Üretici firmanın tavsiye ettiği gibi toz boya kabini çalıştırılmalıdır.

Topraklanmanın iyi yapıldığından emin olunmalıdır. Metalin metale teması sağlanmalıdır.

Toz boya için üretilen uygun elektrostatik tabanca ile uygulama yapılmalıdır. Ortam bağıl nemi corona sistem için %50-60, tribo sistem için <%40 olmalıdır.

IBASHIELD – ZINC RICH

IBASHIELD - Zinc Rich astar toz boyaların nemlenmesini engellemek amacı ile son kat boya 12 saat içinde uygulanmalıdır.

Eğer son kat boya 12 saat içerisinde uygulanacaksa **IBASHIELD - Zinc Rich** astar toz boyalar 190°C'de 3-5 dakika yarım kürlenebilir. Daha sonra son kat boyanın kürlenmesi esnasında **IBASHIELD - Zinc Rich** astar toz boyaların da tam kürlenmesi sağlanır.

Eğer son kat boya 12 saatten daha geç sürede uygulanacaksa **IBASHIELD - Zinc Rich** astar toz boyalar 190°C'de 10 dakika tam kürlenir. Katlar arası yapışmayı bozacağından astar boyanın aşırı kürlenmemesine dikkat ediniz. Astar boyalı parçaları kuru ve temiz ortamda saklayınız. Saklama koşullarının son kat uygulamadaki yapışmaya direkt etkisi vardır.

Eğer son kat boya uygulanmayacaksa **IBASHIELD - Zinc Rich** astar toz boyalar 190°C 10 dakika metal sıcaklığında tam kürlenir.

Uygulama performansını düşürmemek için geridönüşüm boya, taze boyaya tavsiye edilen oranda eklenmelidir.

Geridönüş boyasını eleyerek hazneye boşaltmak, yabancı malzemelerin karışmasını engelleyecektir.

Atmosferik Korozyon Kategoriler ve Ortamları Örnekleri (BS EN ISO 12944-2)

Korozyona sebep olan çevreler çeşitli kategorilere ayrılmıştır.

Korozyon Kategorisi ve Riski	Ilıman İklim Ortam Örnekleri (sadece bilgilendirme amaçlı)	
	Dış Cephe	İç Cephe
C1 çok düşük	-	Ofisler, mağazalar, okullar, oteller gibi temiz atmosphere sahip ısıtılan binalar
C2 düşük	Düşük kirlilikteki atmosferler Çoğu kırsal alanlar	Depolar, spor salonları gibi yoğunlaşmanın olabileceği ısıtılmayan binalar
C3 orta	Kentsel ve endüstriyel atmosferler Orta kükürt dioksit kirliliği Tuz oranı düşük kıyı alanları	Çamaşırhaneler, bira fabrikaları, mandıralar gibi nemo ranı yüksek ve biraz hava kirliliği olan üretimhaneler
C4 yüksek	Orta tuz oranı ile endüstriyel ve kıyı alanları	Kimyasal tesisler, yüzme havuzları, gemi ve tersaneler
C5-I çok yüksek (endüstriyel)	Yüksek nem ve agresif atmosferi ile olan endüstriyel alanlar	Sürekli yoğunlaşma ve yüksek kirliliğe sahip binalar ve alanlar
C5-M çok yüksek (deniz)	Yüksek tuz oranı ile kıyı ve deniz alanları	Sürekli yoğunlaşma ve yüksek kirliliğe sahip binalar ve alanlar

IBASHIELD Seçim Kılavuzu

Not:

(1) C5-I ve C5-M çevrelerinde isteklerinize özel tasarlanacak formülasyon oluşturulması için İba Kimya teknik ekimize başvurmanızı rica ederiz.

(2) Oksidasyonu önlemek için kumlanmış plaka üzerine boyanın hemen uygulanması gereklidir.

(3) C3, C4, C5-I and C5-M çevrelerinde kullanılan son kat ürün İba Kimya'nın "X" veya "B" kodlu metalik ürünü ise, üzerine İba Kimya'nın Vernik boyasını uygulamanız önerilir.

IBASHIELD – ZINC RICH

Korozyon Kategorileri	Koruma Süresi	Ortam Örnekleri	Tuz Testi	Ön işlem + IBASHIELD - Zinc Rich
C2, düşük		Kirlilik oranı düşük kırsal alanlar		-
C3, orta	2-5 yıl 5-15 yıl > 15 yıl	Orta derecede kirlili kentsel/endüstriyel alanlar	120 sa 240 sa 480 sa	Kumlama Kumlama+7776 Kumlama+7776
C4, yüksek	2-5 yıl 5-15 yıl > 15 yıl	Endüstri, tünel, trafik bağlantı noktaları	240 sa 480 sa 720 sa	Kumlama+7776 Kumlama+7776 Kumlama+7777
C5 I, çok yüksek (End.)	2-5 yıl 5-15 yıl > 15 yıl	Yüksek nem ve agresif ortamı endüstriler	480 sa 720 sa 1440 sa	Kumlama+7776 Kumlama+7777 Kumlama+7777+EE20
C5 M, çok yüksek (Marin)	2-5 yıl 5-15 yıl > 15 yıl	Tuzun yüksek olduğu kıyı bölgeleri	480 sa 720 sa 1440 sa	Kumlama+7776 Kumlama+7777 Kumlama+7777+EE20

Bakım

IBASHIELD - Zinc Rich astar toz boyalar estetik görünümün önemli olmadığı yerlerde kullanılan sert yapılı bir toz boyadır. Diğer dekoratif boya renklerinin aksine genel bir temizleme programına ihtiyaç duymaz. Ancak toz ve diğer kirlileri temizlemek, ve tamir setiyle yüzey hatalarını gidermek iyi olur.

Sağlık ve Güvenlik

IBASHIELD - Zinc Rich astar toz boyalar için hazırlanan Güvenlik Bilgi Formu (GBF), maruz kalınması halinde sağlığa etkisi ve personel korunma malzemeleri hakkında bilgi içerir. Daha detaylı bilgi için Satış ve Müşteri Servis ofisleri ile temasa geçiniz.

Havadaki toz boya konsantrasyonu 20 gr/m³ – 70 gr/m³ ateşle alevlenebilir veya ortam havası iletken hale gelebilir. 20 gr/m³ altındaki değerler alevlenme için seyrek, 70 gr/m³ üstünde değerler alevlenme için çok yoğun değerlerdir. Havadaki konsantrasyonu, tehlike sınırının altına çekebilecek, ehliyetli kişiler tarafından tasarlanmış havalandırma kullanılmalıdır. Tüm ekipmanın belli aralıklarla bakımı yapılmalıdır. Toz boya ile teması olan ekipman, birikmeyi engellemek için temizlenmelidir.

Öneriler ve Limitler

Uygulama ve fırınlama şartlarında meydana gelebilecek farklılıklar sonucunda, **IBASHIELD - Zinc Rich** astar toz boyalarda, İBA Kimyanın hazırladığı numuneler veya üretim plakaları ile müşteri malzemeleri arasında farklılık meydana gelebilir. Bu nedenle, ürünün ihtiyaçlarını karşılama sorumluluğu uygulayıcı ve/veya müşterisine aittir.

Optimum performans için, tavsiye edilen kürlenmiş boya film kalınlığı ve kürlenme şartları sağlanmalıdır.

Dış ortam kullanımları için tavsiye edilmez. (Üstüne dış cepheye uygun son kat boya uygulanmayacak ise)

Aşırı kürlenme katlar arası yapışma problemine sebep olabilir. Katlar arası uygun yapışma için "uygulama prosedürü ve ekipman" bölümüne bakınız.

IBASHIELD – ZINC RICH

Taşıma ve Stok

Kutulama	25 kg polietilen poşet ve oluklu karton kutularda
Parlama noktası	Havadaki toz boya konsantrasyonu 20 gr/m ³ – 70 gr/m ³ ise
Taşıma	Tehlikeli malzeme değildir. Özel taşıma gerektirmez
Depolama şartları	Depo sıcaklığı < 30°C ve bağıl nem < %50 olmalıdır. Kapalı kutularda muhafaza edilmelidir.

UYARI: Burada verilen tüm bilgiler araştırma ve tecrübelerimize dayanmaktadır. Bu bilgiler iyi niyetle, doğruluğuna inanılarak verilmiştir. Resmi bir garanti belgesi niteliğinde değildir. İBA KİMYA'nın ürün geliştirme politikasına uygun olarak haber verilmeden spesifikasyonlarda değişiklik yapılabilir.