

RIDER ZINC

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ ЦИНКОВЫЙ СОСТАВ Техническая карта

НАЗНАЧЕНИЕ:

- Для получения антикоррозионного, химически, атмосферо- и термостойкого покрытия при локальном и полном ремонте кузовного элемента. Применяется как самостоятельное покрытие или грунт.
- Для широкого применения при окраске любых конструкций и изделий из черного металла и алюминиевых сплавов.

СВОЙСТВА ПОКРЫТИЯ:

- В отличие от традиционных «кислотных» и эпоксидных грунтов подавляет распространение подпленочной коррозии («жучков») вокруг сквозных повреждений до основного металла благодаря высокому содержанию металлического цинка (96% в сухой плёнке) и неорганическому связующему.
- При толщине сухой пленки (ТСП) 60-75 мкм может применяться без дополнительных покрытий, при этом в процессе эксплуатации набирает керамическую твердость и высокую стойкость к механическим воздействиям
- Электропроводно, термостойко (до 200°C постоянно, 700 °C кратковременно), идеально для применения в качестве провариваемого грунта и для защиты от коррозии элементов, подверженных нагреву и термоударам - коллекторов, глушителей, суппортов.
- Стойко ко всем растворителям, маслам, нейтральным смывкам красок.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Внешний вид покрытия	После высыхания должно образовывать однородную, без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность Допускается небольшая шагрень
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) °С, с, не менее	40
Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) °С, и относительной влажности воздуха 50 %, мин., не более	60
Массовая доля нелетучих веществ, %	78-82
Адгезия покрытия к основанию, баллы, не более	1
Плотность, г/см ³ при температуре (20 ± 2) °С	2,8-3,2
Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1а, см, не менее	50
Температура эксплуатации	до 200°C
Рекомендуемая толщина - сухой пленки (ТСП) - мокрой пленки <i>При эксплуатации покрытия в условиях высоких температур (200°C) без дополнительного покрытия не превышать ТСП 50 мкм.</i>	75-125 мкм 112,5-187,5 мкм
Теоретический расход, г/м ² при ТСП 50 мкм	300
Фасовка	Металлическая тара 1 кг

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	ВНИМАНИЕ! ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ КАЧЕСТВЕННОГО ПОКРЫТИЯ СЛЕДУЕТ ОТВЕТСТВЕННО ПОДОЙТИ К ПОДГОТОВКЕ ПОВЕРХНОСТИ: ОТСУТСТВИЕ ДОЛЖНОЙ ШЕРОХОВАТОСТИ (РИСКИ) СНИЖАЕТ АДГЕЗИЮ ПОКРЫТИЯ
Черная сталь	Наилучшие результаты дает песко/дробеструйная очистка остроугольным абразивом с приданием шероховатости поверхности от 25 мкм. Чтобы не загрязнять оборотный абразив и инструмент, очищаемую поверхность предварительно обезжирить. Если пескоструйная очистка невозможна, отшлифовать абразивом максимум Р80, предпочтительно Р60, повторно обезжирить. НЕ ЗАШЛИФОВЫВАТЬ МЕТАЛЛ ДО БЛЕСКА! Перед нанесением состава поверхность должна быть чистой, сухой, без посторонних включений (допускается точечные включения трудноудаляемой питтинговой коррозии).
Алюминий Оцинкованная сталь Нержавеющая сталь	Обезжирить, отпескоструить или отшлифовать (Р60 - Р80), повторно обезжирить.
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ Воздушный краскопульт	Диаметр сопла 1.7-2.0, давление 2.0 бар По окончании работ тщательно промыть оборудование растворителем. Для подкрашивания небольших участков можно использовать кисть. Допускаются окунание, облив.
ТЕМПЕРАТУРА, УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ И СУШКИ	Диапазон приемлемых значений для нанесения состава: Температура: от +5 до +40°C Относительная влажность (RH): 50-95% Наилучшие результаты могут быть получены при t ⁰ +20°C и RH 50-95% Допускается нанесение при -5 °C, однако время полного отверждения покрытия может составить несколько недель. Зависимость времени высыхания и отверждения покрытия от температуры окружающего воздуха приведена в Таблице 1.
ВНИМАНИЕ!	Покрытие отверждается атмосферной влагой. После испарения растворителя несмотря на сухой вид покрытие недостаточно прочно для последующей окраски. При RH ниже 50 % в течение первых нескольких часов после нанесения рекомендуется искусственно ее повысить (напр. смочить пол в помещении или после высыхания на отлип несколько раз распылить на поверхность покрытия воду).
ПОДГОТОВКА К НАНЕСЕНИЮ СОСТАВА	Согреть до комнатной температуры. Интенсивно взболтать в закрытой таре до однородного состояния, внести 5-10% разбавителя , интенсивно взболтать в закрытой таре до однородной массы. Минимизировать контакт с воздухом до начала применения. При длительном хранении грунт расслаивается и цинковый порошок оседает на дно, поэтому перед каждым применение состав необходимо перемешивать до однородной массы.
разбавление	При необходимости разбавить до 10 % по массе. Рекомендуемый разбавитель: ксилол, толуол, сольвент, P12, акриловый.

НАНЕСЕНИЕ	<p>Перед нанесением не применять никакие другие покрытия, в т.ч. преобразователи ржавчины - покрытие обеспечивает катодную защиту только в электрическом контакте с покрываемым металлом.</p> <p>Состав должен быть нанесен до появления вторичной коррозии.</p> <p>Покрытие хорошо растекается, усадки не дает.</p> <p>Наносить в один слой или в два «мокрый по мокрому» с промежуточной сушкой, ориентируясь на момент начала изменения цвета покрытия от темного к светло-серому.</p> <p>При длительных перерывах в работе для поддержания однородности состав регулярно перемешивать.</p> <p>Покрытие имеет хорошую адгезию к металлической поверхности и к старому заматованному ЛКП на переходах</p>
РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТОЛЩИНА СУХОЙ ПЛЕНКИ	
самостоятельное покрытие	75 мкм в условиях умеренного климата
грунт	75-125 мкм в жестких условиях типа морского климата.
ВНИМАНИЕ!	25-50 мкм
	Во избежание растрескивания не превышать толщину сухой пленки 200 мкм, в особенности на сварных швах и в углах – для этого следует угол закрашивать краем факела.
ТЕСТ НА ОТВЕРЖДЕНИЕ ПОКРЫТИЯ	Нанести царапину ребром монеты с легким нажимом, плоскость монеты перпендикулярна линии царапины. На правильно сформированном покрытии остается блестящий наклеп. Если царапина тусклая и цинковый порошок осыпается, покрытие не успело сформироваться. При существенной задержке отверждения подлежит удалению и повторному нанесению с соблюдением указанных выше условий, либо его отверждение займет длительное время.
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	Для получения максимального антикоррозионного эффекта при ТСП 60 мкм и более перед дополнительной окраской по возможности дать покрытию состариться в течение нескольких недель – за это время оно самоуплотнится за счет образования продуктов коррозии цинка. Выступивший белесый налет перед окраской следует удалить щеткой и смыть.
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОКРАСКА	В зависимости от толщины слоя, температуры и RH:
ТСП 25-40 мкм	через 12-24 часа
ТСП 40-75 мкм	через 24-48 часов
	В отличие от эпоксидного грунта покрытие не требует нанесения риски перед окраской.
	Покрытие микропористо и в толстом слое впитывает в себя жидкости с образованием мелкого пузырения на поверхности. Во избежание образования кратеров следует загрунтовать поверхность тонким слоем разбавленной краски и после выхода пузырей продолжать окраску по обычной схеме.
НАНЕСЕНИЕ ШПАТЛЕВКИ НА ПОКРЫТИЕ	Применять шпатлевку, рекомендованную для оцинкованного металла. Шпатлевку наносить не ранее, чем через 12-24 ч после нанесения состава.

	Для ремонта протиров использовать грунт Rider Zinc или другой грунт, имеющий адгезию к полимерным покрытиям.
СВАРКА	После нанесения покрытия дождаться его отверждения. После сварки зачистить сварной шов абразивом Р60-Р80 и нанести ремонтный слой состава
РЕМОНТ ПОКРЫТИЯ	Поврежденный участок обезжирить, отшлифовать (Р60 - Р80), повторно обезжирить. Нанести ремонтный слой состава Rider Zinc .
ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА	ксилол, сольвент, р-646 или другой подходящий растворитель
БЕЗОПАСНОСТЬ	Во время работы следует использовать исправные средства индивидуальной защиты. Предохранять глаза, руки и дыхательные пути, обеспечить достаточную вентиляцию помещения.
ХРАНЕНИЕ	<p>Составы следует хранить в герметично закрытой упаковке в закрытых складских помещениях при температуре от минус 40 °С до плюс 70 °С</p> <p>После транспортирования и хранения состава при пониженной температуре перед применением их температуру доводят до плюс 15 °С или до требуемой температуры в соответствии с указаниями по применению.</p> <p>Гарантийный срок состава - 4 месяца с даты изготовления. По истечении указанного срока состав может быть подвергнут испытаниям на соответствие требованиям. При соответствии всем требованиям состав может быть использован по назначению.</p>

Таблица 1

Температура	Высыхание на отлип, минут	Полное высыхание, часов	Дополнительная окраска	
			Минимум, часов	Максимум
4°С	60	96	48	Неограниченно
10°С	40	72	36	
20°С	30	48	20	
30°С	15	24	16	

Для наилучших результатов производить дополнительную окраску после полного отверждения покрытия