



Ремонт и восстановление при помощи ZINGA®

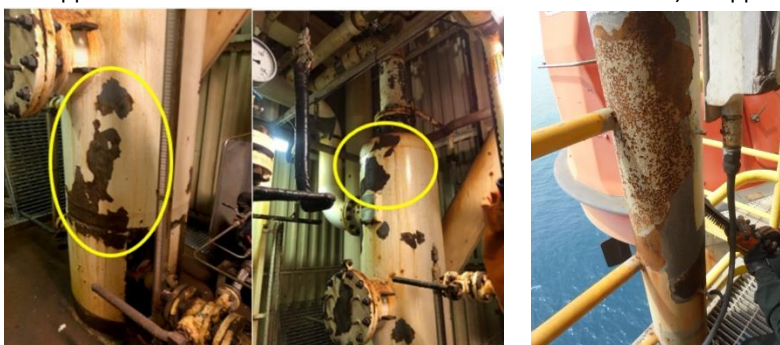
Содержание

1. Введение
2. Подготовка поверхности и нанесение
3. Шаг за шагом
4. Контроль
5. Справочная информация

1. Введение

В настоящем документе излагаются рекомендуемые методы подготовки поверхности и нанесения покрытий для подкрашивания и ремонта поврежденных и/или подвергшихся коррозии поверхностей из углеродистой стали с внешним покрытием, подвергающихся воздействию атмосферы, переменного смачивания, в т.ч. морской водой.

ZINGA® представляет собой однокомпонентное физическое сухое цинковое покрытие, которое может быть нанесено на поверхности из углеродистой стали, подвергающиеся атмосферному воздействию, подготовленные к уровню подготовки поверхности ISO 8501-1 St 3 после предварительной очистки и обезжиривания. Оно защищает металлическую подложку, обеспечивая активную катодную защиту, которая возникает из-за того, что цинк (ZINGA(R)) жертвует собой в пользу подложки из основного металла, что приводит к защите от коррозии. Содержание цинка в сухой пленке составляет не менее 96% для обеспечения контакта металла с металлом и, следовательно, электропроводности.



Фотографии 1 и 2. Ремонтруемые поверхности

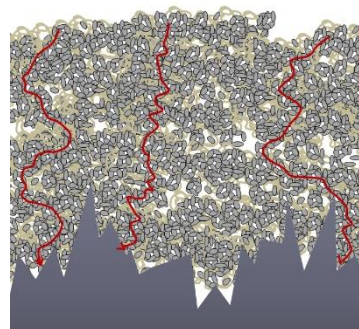
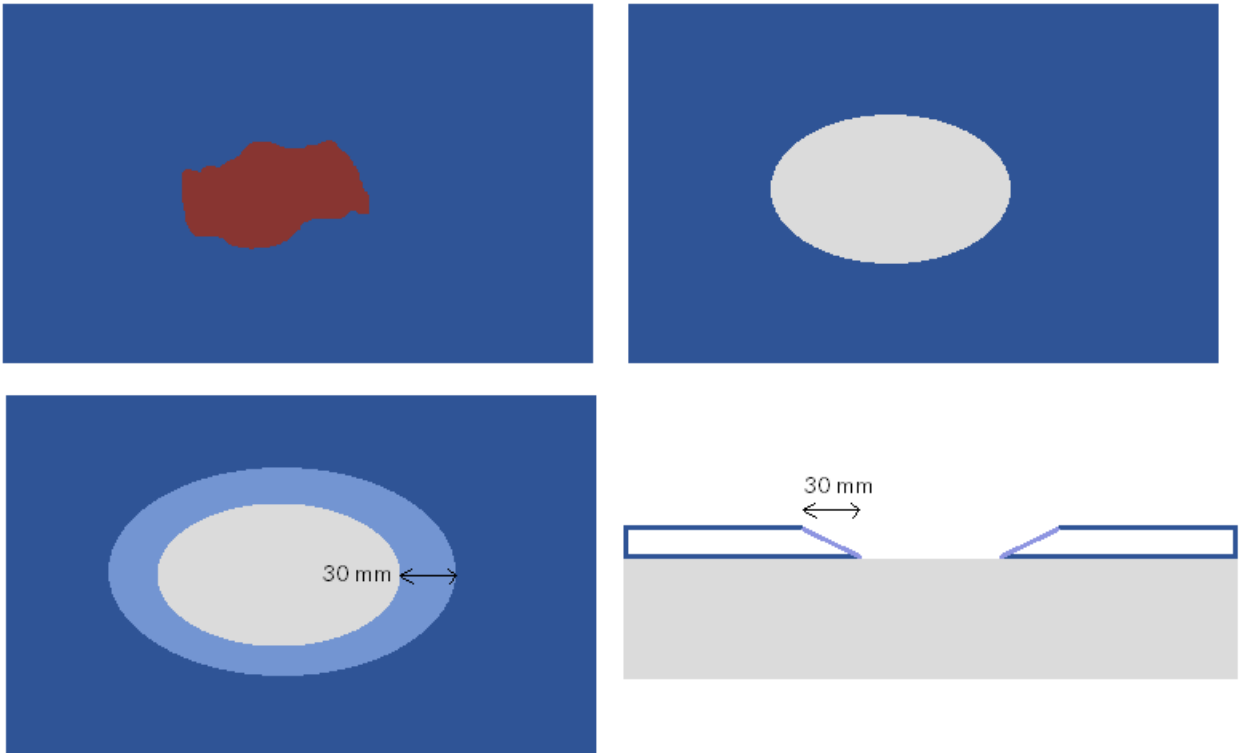


Рисунок 3. Металлический контакт и проводимость

2. Подготовка поверхности и нанесение

1. Хорошая подготовка поверхности имеет важное значение для долгосрочной защиты от коррозии и может предотвратить более 80% любых отказов покрытия. (Наносители должны быть обеспечены расходными материалами и материалами для обеспечения тщательной подготовки поверхности к минимальному стандарту ISO 8501-1:1988 St3 (Подготовка электроинструментом).
2. Должны быть приняты все возможные меры для обеспечения того, чтобы поврежденная поверхность (поврежденные поверхности) была тщательно очищена, была сухая и не была загрязнена конденсатом, влагой, пылью, масляной смазкой, ржавчиной, грязью и другими загрязнениями до применения процессов ремонта.
3. Подготовка поверхности и покраска не должны проводиться, если температура поверхности менее 3°C выше точки росы или когда относительная влажность воздуха превышает 95%.
4. Подготовленная подложка должна быть свободна от накипи ржавчины и загрязнений до нанесения ZINGA®.
5. Если ремонтируемая поврежденная поверхность прилегает к ранее покрытой поверхности, очистка должна распространяться на окружающее покрытие со всех сторон, а края должны быть «скошены» минимум 30 мм, чтобы гарантировать непрерывность покрытия. Существующую окраску поверхностей необходимо отшлифовать скотч-брайтом или наждачной бумагой, чтобы она стала шероховатой для приклеивания ZINGA®.



6. ZINGA®, наносимый кистью, наиболее подходит для общих и больших площадей, а также там, где есть сильные ветры, чтобы свести к минимуму потери и предотвратить потери в воздухе. ZINGASPRAY(= ZINGA(R) в аэрозоле) рекомендуется для точечного ремонта трубопроводов, болтов и гаек, а также для применения в труднодоступных местах.
7. Нанесите два слоя ZINGA(R) кистью или распылением примерно на 220 мкм WFT / 120 мкм DFT.
8. Время повторного наведения между двумя слоями ZINGA(R) составляет минимум 1 час после высыхания на отлип.

3. Шаг за шагом

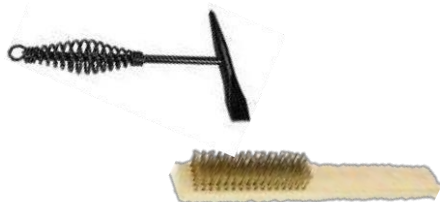
1. Подготовьте расходные материалы: наждачная бумага G80, электроинструмент с круглой витой проволочной щеткой, обезжириватель / вода, тканевые тряпки, скребки, щетки.
2. Убедитесь, что надлежащие СИЗ на месте до начала работы.
3. Начните процесс удаления ржавчины, чешуи и других загрязнений.
4. Используйте скребок, чтобы соскоблить любую рыхлую ржавчину, чешую, загрязнения.

5.

Смывка:

Вариант А: Промыть все пораженные поверхности с использованием биоразлагаемого моющего средства и воды. Убедитесь, что все поверхности свободны от загрязнений, жира, пыли и грязи. Тщательно промойте чистой водой, используя нейлоновую щетку, чтобы удалить все оставшиеся загрязняющие и моющие средства. Дайте поверхности высохнуть перед нанесением покрытия. Вариант В: Промыть все пораженные поверхности с помощью ZINGASOLV.

6. Используйте щетку из стальной проволоки для удаления любых оставшихся пятен ржавчины, чешуи и загрязнений. Мы рекомендуем использовать вращающуюся проволочную щетку со скрученными проводами.

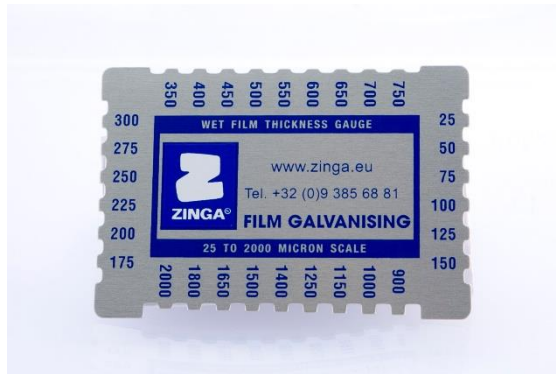


7. Используйте наждачную бумагу G60 или G80, чтобы зачистить поверхность и сгладить «твердые края» и создать шероховатость на гладких поверхностях, и обеспечить хорошую адгезию покрытия.
8. Применение аэрозоля ZINGASPRAY: тщательно встряхните аэрозоль, чтобы убедиться, что осевшей цинк хорошо перемешан в баллончике. Нанесите ровной рукой, примерно в 30см от поверхности за 2 прохода. Нарращивайте толщину после прикосновения, высыхайте до достижения желаемой толщины. Как правило, требуется около 6 проходов, чтобы построить толщину от 100 до 120 мкм DFT.

ZINGA(R) Нанесение кистью (натуральный ворс): Откройте емкость с ZINGA(R) и тщательно перемешайте содержимое перед нанесением кистью. Наносите легкими мазками, убедитесь, что ZINGA(R) помещается в щели и области со сложной геометрией. Для лучшего проникновения ZINGA(R) следует разбавить до 5%. Нанесите ZINGA(R) в два слоя, второй слой можно наносить минимум через 1 час после высыхания первого.

4. Контроль

1. Толщина мокрой пленки измеряется гребенкой сразу после нанесения.



2. Толщина сухой пленки измеряется минимум через 6 часов после нанесения.



3. DFT должен быть минимальным 100 мкм и не может превышать 250 мкм.

4. Наносители должны знать, что недокрасы могут привести к коррозионным пятнам, а чрезмерная толщина может привести к хрупкости покрытия.

5. Справочная информация

DFT	Толщина сухой пленки: толщина покрытия, нанесенного после полного отверждения. Измерение производится ферромагнитными датчиками DFT.
WFT	Толщина мокрой пленки: толщина покрытия сразу после нанесения. Измерение может быть выполнено с помощью гребенки WFT.
ISO 8501-1 St 3	Удаление рыхлой ржавчины, окалина и рыхлой краски для придания металлического блеска, при помощи электроинструмента, проволочной щетки (на основе бронзы или нейлона) и / или шлифования.