

Alesta® ZeroZinc primerler

ZeroZinc 2 kat sistemlerin kullanımı için en iyi uygulama



Bu broşürün amacı, Alesta® ZeroZinc primerlerinin 2 kat antikorozif sistemlerde kullanılmasına ilişkin tavsiyelerde bulunmaktır.

Primerler

Alesta® ZeroZinc Steel Prime
Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime
Alesta® ZeroZinc Edge Prime
Alesta® ZeroZinc Uniprime

Son kat

Alesta® EP*, IP**, AP**, SD**

* Sadece iç mekan kullanım için

** İstenilen dayanıklılık için lütfen teknik özelliklere bakınız

Genel kurallar

Spesifikasyonların gerektirdiği performansa ulaşmak ve korumak için bu sistemler tanımlı süreçlere göre test edilmeli ve kalifiye edilmelidir.

Uygulama tavsiyesi

Birinci kat: primer

Uygulayan kişi, 60 – 80 µm'lik optimum bir kalınlık elde etmek için ayarları hat ile püskürtme ekipmanı hızına göre yerinde yapar.

Not

Eğer ilk kat çok kalınsa (> 100 µm), bu son kat atılırken bazı uygulama problemlerine (elektrostatik itme kuvveti) neden olabilir.

Ayarlar

Corona ekipmanı ile 60 – 80 kV'lık bir voltaj ve yoğunluğun sınırlandırılmamasını tavsiye ederiz.

İşlem

1. Genellikle aşınmanın başladığı, boyamanın zor olduğu kısımlardan (kaynak yerleri, Faraday kafesleri, köşeler vb) başlayarak püskürtme yapın; bunun anlamı bölgesel düşük boya kalınlığına bağlı olarak aşınma başlangıcına neden olabilecek tüm alanlardır.
2. Ardından daha kolay alanlara püskürtme yapın.
3. Son olarak kalınlığı dengelemek ve köşe bölgelerde kaplama kalınlığını iyileştirmek için tabancadan 15 – 20 cm'lik bir mesafede tüm parçaya yeniden uygulama yapılmasını tavsiye ederiz.

Alesta® ZeroZinc primerler

ZeroZinc 2 kat sistemlerin kullanımı için en iyi uygulama



Uygulama tavsiyesi

İkinci kat: Son kat

Kontaminasyonu önlemek için herhangi bir işlem yapılmaksızın ilk kat fırınlandıktan (ya da kürlendikten) ve soğutulduktan hemen sonra, son kat uygulanmalıdır. Son kat uygulaması mümkün olduğunca hızlı bir şekilde yapılmalıdır (4 saatten az).

Not

Üretim süreç akışı hızlı uygulamaya uygun değilse, ilk katın kontamine olmasını (toz, nem, yağ vb.) önlemek için uygun önlemler alınmasını tavsiye ederiz. Son kat uygulamasına başlamadan önce, aşağıdaki kuralların ve/veya konuların dikkate alınmasını tavsiye ederiz:

- Son kat uygulanacak parçalara dokunmayın
- Topraklama uygun olmalı
- İyi bir iletkenlik için askı ve kancalar temiz olmalı
- İlk kat kalınlığı, 100 µm'den az olmalıdır

Ayarlar

Uygulama sırasında elektrostatik verim düşüşünden dolayı boya çıkış debisi düşeceğinden Corona tabanca ile 35 – 50 kV* lık bir voltaj ve 10 µA* akım yoğunluk sınırlaması tavsiye edilir.

* * Ekipmanın bu ayarlara izin vermesi koşuluyla

Uygulayıcı gerekli kalınlık ve görünümü elde etmek için gerekli ayarları ekipmana uygun olarak yapar.

Metalik bir son kat püskürtmek, görünümü değerlendirmek için testler gerektirecektir.

İşlem

1. Korozyona karşı hassas olan, boyamanın zor olduğu kısımlardan (kaynak yerleri, Faraday kafesleri, köşeler vb.) başlayarak püskürtme yapın; bunun anlamı bölgesel düşük boya kalınlığına bağlı olarak aşınma başlangıcına neden olabilecek tüm alanlardır.
2. Ardından daha kolay alanlara püskürtme yapın.
3. Son olarak kalınlığı dengelemek için tabancaya 20 cm'den az olmayacak bir mesafede tüm parçaya yeniden uygulama yapmanızı tavsiye ederiz.

Kürleme koşulları

İlk kat (Astar) : Kullanılan her astar için TDS'ye göre uygulama yapınız.

İkinci kat (Son Kat) : 2 kat sistemler ilgili son katın TDS'sinde belirtilen koşullara göre kürlendirilir. Son kat yeterli derecede kürlenmemişse, esneklik ve katlar arasında yapışma gibi sorunlar oluşabilir.

Alesta® ZeroZinc primerler

ZeroZinc 2 kat sistemlerin kullanımını için en iyi uygulama



Mevcut ekipman ve boyanacak alanlara bağlı olarak, ayarlar daha iyi boyama sonuçları elde etmek için optimize edilebilir.

		HAVA - yapılacak işlem	VOLTAJ - GÜÇ	Toz tabancasının konumu
	Açı, kaynak, bükme vb.	Püskürtme havası ↗ Ek hava ↘	80 kV - Serbest/ Sınır Yok	- Püskürtme formunu kullanın - Faraday kafesinin boyunca çalışın - Küçük çaplı bir enjektör kullanın - Kısa mesafede hızlı çalışın
	İçi boş eleman	Ek hava ↗	50 kV - 20 µA	- Düz bir nozul kullanın - Kısa mesafede çalışın
		Ek hava ↘	Serbest/Sınır Yok	- Elektrostatik alan baypası kullanın - Tozun uçmasını önlemek için kafese paralel şekilde çalışın
	Keskin kenar		100 kV - 100 µA	

Burada verilen bilgiler, yayın tarihindeki konuyla ilgili bilgilerimize dayanmaktadır ve yalnızca Axalta Coating Systems'in 2 katmanlı sistemlerini ilgilendirir. Bilgiler hiçbir koşulda herhangi bir garanti teşkil etmez.