

Bảng Số liệu Kỹ thuật

BÌNH XỊT MÀU KIM LOẠI SỬA LỖI MẠ KẼM NHÚNG NÓNG

(ROVAL ZC Galvanizing Repair Metallic Spray)



Mô tả

Lý tưởng để sửa chữa đơn giản các bề mặt mạ kẽm. Màu ánh bạc của ZC hòa hợp với màu của bề mặt mạ kẽm nhúng nóng. 69% kẽm trong màng khô của nó cung cấp hiệu suất chống ăn mòn hiệu quả và các sắc tố nhôm tạo ra lớp bảo vệ hàng rào. Thích hợp để sửa chữa các bề mặt không được mạ kẽm và cho các lần chạm nhỏ.

Sản phẩm bình xịt

Các thành phần	Bột kẽm, Nhôm, Chất kết dính, Dung môi pha sơn thơm
Dung tích bên trong	Bình xịt 420 ml
Tiết diện sơn	1 m ² (2 lớp)
Đóng gói	24 chai / thùng
Điều kiện thi công	Nhiệt độ 5-40°C, Độ ẩm < 85% Nhiệt độ nền kim loại < 50°C
Thời hạn sử dụng	3 năm kể từ ngày sản xuất (chưa mở)
Nơi lưu trữ	Bảo vệ khỏi ánh nắng mặt trời và lưu trữ ở nơi thông thoáng.

Màng sơn khô

Màu sắc	Bạc
Độ bóng	Không bóng
Hàm lượng kẽm	69% ($\pm 1\%$) trọng lượng, sử dụng kẽm thỏi có độ tinh khiết 99,995%. Phù hợp với tiêu chuẩn ASTM A780 về việc sử dụng làm lớp sơn phủ sửa chữa cho mạ kẽm nhúng nóng
Độ dày màng sơn khô	40 μ m (20 μ m x 2 coat)
Thời gian khô	Đối với DFT 20 μ m ở 20°C, điều kiện độ ẩm 65% >> Sờ thấy khô và sơn phủ: 20 phút >> Lưu hóa hoàn toàn: 24 giờ

Chuẩn bị bề mặt

ZC yêu cầu tiếp xúc trực tiếp giữa bụi kẽm trong màng sơn và nền kim loại để có hiệu suất tối ưu. Vì bề mặt phải khô và không có sơn và các chất bẩn khác, nên sử dụng các phương pháp thích hợp để loại bỏ chúng triệt để.

Muối	Sử dụng phương pháp rửa áp lực cao để loại bỏ cặn muối.
Dầu	Lau sạch hoàn toàn bằng giẻ dung môi.
Rỉ đỏ, màng sơn cũ, phần hàn	ISO8501 St3 Sử dụng dụng cụ cơ học để làm sạch bề mặt kim loại.
Bề mặt mạ kẽm (Chỉ có gỉ trắng)	ISO8501 St2 Sử dụng dụng cụ cầm tay để loại bỏ gỉ trắng.

Phan trộn Sản phẩm Thích hợp

Lắc bình xịt 30 lần hoặc hơn trước khi sử dụng. Vì ZC có chứa nhiều bột kẽm, các chất bên trong có thể lắng xuống đáy thùng.

Phương pháp sơn phủ

Không nên phủ lớp dày cùng một lúc mà nên thi công theo hai bước.

Khuyến khích sử dụng **sơn mạ kẽm lạnh ROVAL** làm lớp sơn lót khi sử dụng ZC để xử lý trước chống ăn mòn trong môi trường ăn mòn khắc nghiệt.

Đặc tính

Hạng mục thử nghiệm	Phương pháp được sử dụng	Kết quả
Độ cứng	JIS K5600-5-4:1999 (ISO/DIS15184:1996) Vết xước bút chì	Bút chì 5B
Độ kết dính	JIS K5600-5-6:1999 (ISO2409:1992) Bóc băng dính trên 25 ô kiểm tra mẫu (hình vuông: 1mm x 25)	Không có bất thường
Khả năng chịu nhiệt	Máy sấy nhiệt độ liên tục bằng điện 90°C, 24 giờ	Không có bất thường
Khả năng chịu lạnh	Thử nghiệm chu kỳ nhiệt độ thấp trong 72 vòng <1 vòng > Để ở -30°C trong 5 giờ và Để ở +10°C trong 1 giờ	Không có bất thường
Xịt muối	JIS K5600-7-1:1999 (ISO7253:1984) 5%NaCl (pH6.5~7.2) Nhiệt độ buồng phun: 35±1°C	360 giờ Không có bất thường nào ngoài gỉ trắng