

KARTA INFORMACYJNA PRODUKTU

SikaCor® Zinc ZS

Przyszła nazwa: Zinc Clad® ZS

Etylokrzemianowa powłoka gruntująca zawierająca pył cynkowy

OPIS PRODUKTU

SikaCor® Zinc ZS jest jednoskładnikową etylokrzemianową powłoką gruntującą z dużą zawartością pyłu cynkowego.

Niskorozpuszczalna wg wytycznych niemieckiego związku producentów farb (VdL-RL 04).

ZASTOSOWANIA

SikaCor® Zinc ZS przeznaczony jest do stosowania przez doświadczonych wykonawców.

Powłoka antykorozyjna z grupy tzw. „ciężkiej” antykorozyj, przeznaczona do zabezpieczania powierzchni stalowych pokrywanych lub niepokrywanych powłokami nawierzchniowymi.

SikaCor® Zinc ZS jest szczególnie zalecany do zabezpieczania elementów stalowych pracujących nad i pod wodą, takich jak: konstrukcje w przemyśle okrętowym, konstrukcje stalowe, rurociągi, zbiorniki stalowe, kontenery, itp.

CHARAKTERYSTYKA / ZALETY

- Szybkie utwardzanie i możliwość układania w stosy
- Odporność na ścieranie i temperaturę
- Odporność na działanie wody i warunków atmosferycznych

APROBATY / NORMY

- Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1774 Wyroby malarskie zestawów SikaCor® II do wykonywania zabezpieczeń antykorozyjnych konstrukcji stalowych.
- Zatwierdzona zgodnie z TL/TP-KOR Stalbauten, strona 85 (w tym połączenia śrubowe cierne)
- Zatwierdzona zgodnie z PN-EN ISO 17652-2 jako spawalna warstwa gruntująca.

INFORMACJE O PRODUKCIE

Pakowanie	SikaCor® Zinc ZS	25 kg netto
	Sika® Thinner B	10 l i 3 l
Wygląd / Barwa	Cynkowo - szara, matowa	
Czas składowania	Produkt przechowywany w fabrycznie zamkniętych opakowaniach, w suchych i chłodnych pomieszczeniach najlepiej użyć w ciągu 12 miesięcy od daty produkcji.	
Warunki składowania	Produkt przechowywać w fabrycznie zamkniętych opakowaniach, w chłodnych i suchych pomieszczeniach.	
Gęstość	~2,3 kg/dm ³	
Zawartość części stałych	~64,5 % objętościowo ~82 % wagowo	

INFORMACJE TECHNICZNE

Odporność chemiczna	Utwardzony materiał jest odporny na czynniki atmosferyczne, wodę i mechaniczne ścieranie.
Odporność termiczna	Środowisko suche do +400°C Środowisko wilgotne do +50°C

INFORMACJE O SYSTEMIE

Systemy	<p><u>Powłoka gruntująca pod kolejne warstwy:</u> 1 - 2 x SikaCor® Zinc ZS</p> <p><u>Bez warstwy nawierzchniowej:</u> 2 x SikaCor® Zinc ZS</p> <p><u>Powłoka spawalna pod kolejne warstwy:</u> 1 x SikaCor® Zinc ZS, grubość suchej warstwy 20 µm</p> <p><u>Powłoki nawierzchniowe:</u> Po zastosowaniu SikaCor® EG 1 jako powłoki międzywarstwowej, jako warstwy nawierzchniowe można stosować jedno- i dwuskładnikowe powłoki antykorozyjne Sherwin-Williams.</p>
----------------	---

INFORMACJE O APLIKACJI

Rozcieńczalnik	Sika® Thinner B W razie konieczności można dodać do 3% rozcieńczalnika Sika® Thinner B. W przypadku powłoki spawalnej dodać około 5% wagowo rozcieńczalnika Sika® Thinner B.												
Zużycie	<p>Teoretyczne zużycie materiału/emisja LZO bez strat dla średniej grubości suchej warstwy:</p> <table><tr><td><u>Grubość suchej warstwy 20 µm</u></td><td><u>60 µm</u></td></tr><tr><td><u>Grubość mokrej warstwy</u></td><td><u>30 µm</u></td><td><u>95 µm</u></td></tr><tr><td><u>Zużycie</u></td><td><u>~0,070 kg/m²</u></td><td><u>~0,215 kg/m²</u></td></tr><tr><td><u>LZO</u></td><td><u>~12,8 g/m²</u></td><td><u>~38,5 g/m²</u></td></tr></table> <p>Poza niewielkimi obszarami grubość suchej warstwy SikaCor® Zinc ZS w jednym cyklu roboczym nie powinna przekraczać 150 µm.</p>	<u>Grubość suchej warstwy 20 µm</u>	<u>60 µm</u>	<u>Grubość mokrej warstwy</u>	<u>30 µm</u>	<u>95 µm</u>	<u>Zużycie</u>	<u>~0,070 kg/m²</u>	<u>~0,215 kg/m²</u>	<u>LZO</u>	<u>~12,8 g/m²</u>	<u>~38,5 g/m²</u>	
<u>Grubość suchej warstwy 20 µm</u>	<u>60 µm</u>												
<u>Grubość mokrej warstwy</u>	<u>30 µm</u>	<u>95 µm</u>											
<u>Zużycie</u>	<u>~0,070 kg/m²</u>	<u>~0,215 kg/m²</u>											
<u>LZO</u>	<u>~12,8 g/m²</u>	<u>~38,5 g/m²</u>											
Temperatura produktu	Minimum + 5°C / Maksimum + 50°C												
Wilgotność względna powietrza	Minimum 50 % / Maksimum 90 % Temperatura podłoża i nieutwardzonej powłoki musi być zawsze o co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy. Przy wilgotności poniżej 50 % utwardzanie powłoki jest dłuższe.												
Temperatura podłoża	Minimum + 5°C / Maksimum + 50°C												
Poziom schnięcia 6	<table><thead><tr><th></th><th><u>Grubość suchej warstwy 20 µm</u></th><th><u>Grubość suchej warstwy 60 µm</u></th><th>(PN-EN ISO 9117-5)</th></tr></thead><tbody><tr><td><u>W temperaturze + 5°C, 50 % w.w.</u></td><td><u>6 minut</u></td><td><u>12 minut</u></td><td></td></tr><tr><td><u>W temperaturze + 23°C, 50 % w.w.</u></td><td><u>4 minuty</u></td><td><u>8 minut</u></td><td></td></tr></tbody></table>		<u>Grubość suchej warstwy 20 µm</u>	<u>Grubość suchej warstwy 60 µm</u>	(PN-EN ISO 9117-5)	<u>W temperaturze + 5°C, 50 % w.w.</u>	<u>6 minut</u>	<u>12 minut</u>		<u>W temperaturze + 23°C, 50 % w.w.</u>	<u>4 minuty</u>	<u>8 minut</u>	
	<u>Grubość suchej warstwy 20 µm</u>	<u>Grubość suchej warstwy 60 µm</u>	(PN-EN ISO 9117-5)										
<u>W temperaturze + 5°C, 50 % w.w.</u>	<u>6 minut</u>	<u>12 minut</u>											
<u>W temperaturze + 23°C, 50 % w.w.</u>	<u>4 minuty</u>	<u>8 minut</u>											
Czas oczekiwania / Przemalowanie	<p><u>Pomiędzy warstwami SikaCor® Zinc ZS:</u></p> <table><tr><td><u>Minimum</u></td><td><u>4 godziny</u></td></tr><tr><td><u>Maksimum</u></td><td><u>bez ograniczeń</u></td></tr></table>	<u>Minimum</u>	<u>4 godziny</u>	<u>Maksimum</u>	<u>bez ograniczeń</u>								
<u>Minimum</u>	<u>4 godziny</u>												
<u>Maksimum</u>	<u>bez ograniczeń</u>												

Pomiędzy SikaCor® Zinc ZS a SikaCor® EG-1:

Minimum	24 godziny
Maksimum	bez ograniczeń

Uwaga: Podczas wykonywania kolejnych warstw mogą pojawić się pęcherzyki i/lub pory. Aby tego uniknąć konieczne jest naniesienie metodą natrysku cienkiej warstwy uszczelniającej z materiału SikaCor® EG-1, rozcieńczonego 8 - 10 % wag. Sika® Thinner EG. Następnie metodą "mokre na mokre" nanieść natryskiem SikaCor® EG-1 do uzyskania łącznej żądanej grubości warstwy.

Czas schnięcia

Całkowite utwardzenie powłoki następuje w ciągu 1 - 2 dni w zależności od grubości powłoki, temperatury i wilgotności otoczenia.

PODSTAWA DANYCH

Wszelkie podane dane techniczne bazują na próbach i testach laboratoryjnych. Praktyczne wyniki pomiarów mogą nie być identyczne w związku z okolicznościami, na które producent nie ma wpływu.

EKOLOGIA, ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Przed zastosowaniem produktów użytkownik jest zobowiązany do zapoznania się z zapisami aktualnych Kart Charakterystyki. Zawarte są w nich szczegółowe informacje dotyczące zdrowia, bezpieczeństwa stosowania, składowania i usuwania, a także dane dotyczące ekologii, właściwości toksykologicznych materiału itp.

INSTRUKCJA APLIKACJI

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Stal:

Powierzchnie stalowe muszą być suche, czyste, odpylone, pozbawione zanieczyszczeń, oleju, tłuszczu itp. oczyszczone metodą strumieniowo-ścierną do stopnia czystości Sa 2 ½ wg PN-EN ISO 12944-4.

MIESZANIE

Materiał jest dostarczany gotowy do użycia. Przed użyciem i w trakcie aplikacji zaleca się mieszanie materiału, najlepiej wolnoobrotowym mieszadłem mechanicznym. Po otwarciu pojemników z materiałem, należy od razu przystąpić do jego mieszania i aplikacji. Po użyciu zamknąć szczelnie.

APLIKACJA

Wybór metody nanoszenia warunkuje otrzymanie gładkiej powłoki o jednolitej grubości warstwy i wyglądzie. Najlepsze efekty uzyskuje się przy nanoszeniu metodą natrysku. Dodatek rozcieńczalnika obniża odporność na spływanie mokrej warstwy i grubość suchej warstwy. Przy nanoszeniu pędzlem lub wałkiem, konieczne może być nałożenie dodatkowych warstw w celu osiągnięcia wymaganej grubości suchej warstwy, zależnie od rodzaju konstrukcji, warunków na placu budowy, koloru, itp. Przed przystąpieniem do aplikacji wskazane jest wykonanie pola próbnego w warunkach

budowy, w celu upewnienia się, że nanoszenie materiału wybraną techniką zapewni oczekiwany efekt.

Nanoszenie ręcznie za pomocą pędzla:

Możliwe jedynie na niewielkich obszarach np. podczas napraw.

Natrysk wysokociśnieniowy:

Dysze 1,7 - 2,5 mm, ciśnienie 2 - 3 bary, wymagany jest filtr oleju i wody.

Natrysk bezpowietrzny:

Ciśnienie w pistolecie około 100 barów, dysze 0,38 - 0,53 mm (0,015 - 0,021 cala), kąt natrysku 50° - 80°. Podczas natryskiwania zachować niedużą odległość pomiędzy pistoletem a powierzchnią pokrywaną w celu uniknięcia wysychania aplikowanego materiału.

CZYSZCZENIE NARZĘDZI

Sika® Thinner B

Narzędzia i wyposażenie czyścić natychmiast po użyciu, przed wyschnięciem SikaCor® Zinc ZS. Związany materiał można usunąć tylko mechanicznie.

NOTA PRAWNA

Informacje, a w szczególności zalecenia dotyczące działania i końcowego zastosowania produktów Sherwin-Williams, są podane w dobrej wierze, przy uwzględnieniu aktualnego stanu wiedzy i doświadczenia Sherwin-Williams i odnoszą się do produktów składowanych, przechowywanych i używanych zgodnie z zaleceniami podanymi przez Sherwin-Williams. Z uwagi na występujące w praktyce różnicowanie materiałów, substancji, warunków i sposobu ich używania i umiejscowienia, pozostające całkowicie poza zakresem wpływu Sherwin-Williams, właściwości produktów podane w informacjach, pisemnych zaleceniach i innych wskazówkach udzielonych przez Sherwin-Williams nie mogą być podstawą do przyjęcia odpowiedzialności Sherwin-Williams w przypadku używania produktów niezgodnie z zaleceniami podanymi przez Sherwin-Williams. Użytkownik produktu jest zobowiązany do używania produktu zgodnie z jego przeznaczeniem i zaleceniami podanymi przez firmę Sherwin-Williams. Prawa własności osób trzecich muszą być przestrzegane. Sprzedaż, w której stroną sprzedającą jest Sherwin-Williams, oraz wszystkie zamówienia są realizowane z zastrzeżeniem naszych aktualnych warunków sprzedaży i dostaw.

Kupujący jest zobowiązany zapoznać się z postanowieniami aktualnie obowiązujących w Sherwin-Williams jeszcze przed ostatecznym uzgodnieniem wszystkich istotnych elementów umowy, w momencie podpisania umowy lub złożenia zamówienia, a najpóźniej w momencie odbioru towaru. Kupujący jest także zobowiązany do zapoznania się z informacjami zawartymi w aktualnej Karcie Informacyjnej Produktu oraz do przestrzegania postanowień lub wymagań zawartych w tych dokumentach. Aktualną Kartę Informacyjnej Produktu Sherwin-Williams dostarcza Użytkownikowi na jego żądanie.

**Sherwin-Williams Coatings
Deutschland GmbH**
Rieter Tal
D-71665 Vaihingen/Enz
mail: pm.de.info@sherwin.com

Karta Informacyjna Produktu
SikaCor® Zinc ZS
03.2022, Wersja 01