

# Primery Alesta® ZeroZinc

Nejlepší postup pro používání Zvrstvého systému ZeroZinc



**Cílem tohoto letáku je poradit s používáním primerů Alesta® ZeroZinc jako součástí Zvrstvých antikoročních systémů.**

## Primery

Alesta® ZeroZinc Steel Prime

Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime

Alesta® ZeroZinc Edge Prime

Alesta® ZeroZinc Uniprime

## Vrchní nátěry

Alesta® EP\*, IP\*\*, AP\*\*, SD\*\*

\*\* Pouze pro použití v interiéru

\*\* Požadovaná trvanlivost je uvedena ve specifikacích

## Všeobecná pravidla

Tyto systémy musí být testovány a kvalifikovány definovaným procesem (produkty a proces) pro dosažení a udržení výkonu požadovaného ve specifikacích.

## Doporučení pro aplikaci

### 1. vrstva: primer

Operátor upraví nastavení podle rychlosti linky a použitého lakovacího zařízení (ruční, automatické, počet pistolí) pro dosažení optimální tloušťky 60 – 80 µm.

### Poznámka

Pokud je první vrstva příliš vysoká (> 100 µm), může to vést k určitým problémům při aplikaci horní vrstvy (elektrostatická repulze - zpětná ionizace).

### Nastavení

Pro zařízení Corona doporučujeme napětí 60 – 80 kV a proud bez omezení.

### Postup

1. Začněte lakování od nejobtížnější části kusu, který má být opatřen nátěrem, kde často začíná koroze, jako jsou svary, Faradayovy klece, rohy atd., to znamená všechny oblasti, které mohou vést k započatí koroze z důvodu lokalizované nižší tloušťky nátěru.
2. Pak lakujte snadnější oblasti.
3. Nakonec doporučujeme znovu celý kus ze přelakovat ze vzdálenosti. 15 – 20 cm pistolí pro sjednocení tloušťky a zlepšení pokrytí hran a rohů.

# Primery Alesta® ZeroZinc

Nejlepší postup pro používání 2vrstvého systému ZeroZinc



## Doporučení pro aplikaci

### 2. vrstva: Vrchní vrstva

Vrchní vrstva se aplikuje bezprostředně poté, co se 1. vrstva roztaví (zatvrdne) a pak ochladí bez jakéhokoli předběžného ošetření nebo manipulace, aby nedošlo ke kontaminaci. Nejlépe do 4 hodin od vypálení základního nátěru.

### Poznámka

Pokud není průběh výrobního procesu jednoduchý, doporučujeme zavést vhodná opatření pro zabránění vzniku kontaminace 1. vrstvy (prach, vlhkost, mastnota atd.). Před zahájením aplikace vrchní vrstvy doporučujeme dodržovat následující pravidla a/nebo zkontrolovat následující body:

- Nedotýkejte se součástí, na které má být aplikována vrchní vrstva
- Kontakt uzemnění musí být v pořádku
- Zavěšení musí být uspořádané tak, aby byla zajištěna dobrá vodivost
- Tloušťka první vrstvy má být menší než 100 µm

### Nastavení

Pro zařízení Corona doporučujeme napětí 35 – 50 kV\*, omezení proudu na 10 µA\* a rovněž zvýšení množství prášku v důsledku souvisejícího poklesu elektrostatického pole.

\* Pokud zařízení umožňuje tato nastavení

Podle zařízení upraví operátor nastavení, aby dosáhl požadovanou tloušťku nátěru.

Stříkání metalické horní vrstvy vyžaduje testy k posouzení vzhledu.

### Postup

1. Začněte aplikací na obtížné části kusu, který má být opatřen nátěrem, a na oblasti citlivé na korozi, jako svary, Faradayovy oblasti, hrany atd.; to znamená, že všechny oblasti mohou vést ke spuštění koroze kvůli lokalizované nižší tloušťce nátěru.
2. Pak nalakujte snadnější oblasti.
3. Nakonec doporučujeme přelakovat celý kus ze vzdálenosti více než 20 cm z pistole pro sjednocení tloušťky.

### Podmínky vytvrzování

1. vrstva: Viz technický list pro každý z použitých primerů.

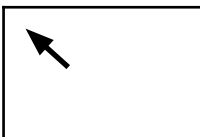

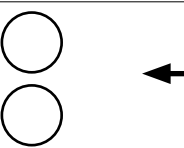

2. vrstva: Konečný 2vrstvý systém je vytvrzen podle doby polymerizace vrchního nátěru uvedeného v souvisejícím technickém listu. Pokud vrchní vrstva není dostatečně vytvrzená, bude to mít za následek nedostatek flexibility a určité problémy s adhezí mezi vrstvami.

# Primery Alesta® ZeroZinc

Nejlepší postup pro používání 2vrstvého systému ZeroZinc



Podle dostupného zařízení a oblastí, které mají být opatřeny nátěrem, mohou být nastavení optimalizována pro zlepšení výsledků aplikace nátěru.

		VZDUCH - je třeba učinit opatření	NAPĚTÍ - PROUD	Poloha práškovací pistole
	<b>Hrana, svar, spoj atd.</b>	Primární vzduch ↗ - množství prášku  Přídavný vzduch ↘	80 kV - volný	- Použití formy spreje - Práce podél Faradayovy klece - Použití trysky s malým průměrem - Rychlá práce na krátkou vzdálenost
	<b>Dutý prvek</b>	Přídavný vzduch ↗	50 kV - 20 µA	- Použití ploché trysky - Práce na krátkou vzdálenost
		Přídavný vzduch ↘	Volný	- Použití bypassu elektrostatického pole - Práce paralelně s klecí, aby nedošlo k odfouknutí prášku
	<b>Ostrá hrana</b>		100 kV - 100 µA	

Informace uvedené v tomto dokumentu vycházejí z našich znalostí k datu zveřejnění a týkají se pouze dvouvrstvých systémů Axalta Coating Systems. Tyto informace nepředstavují za žádných okolností žádnou formu záruky.