



zandleven coatings

ZINKSILICAAT ZL 400-55

zink ethylsilicaat

Een twee componenten vochthardende anorganische zink ethylsilicaat, waarvan bindmiddel en zinkpasta in gescheiden verpakkingen worden geleverd.

- Uitstekende roestwerende eigenschappen en zeer goede slijtvastheid.
- Bestand tegen temperaturen van -75°C tot $+450^{\circ}\text{C}$.
- Het product voldoet aan SSPC Paint 20, Level 1 met betrekking tot zink-aandeel.

Toepassing als primer en afwerklaag op gestraald staal in een zeer corrosieve en/of maritieme omgeving. Met geschikte afwerklaagen toepasbaar voor bescherming van staalconstructies, pijpleidingen, bruggen, olieplatforms etc. Tevens geschikt als primer t.b.v. coatingsystemen voor meer dan gemiddeld substraattemperatuur (droge belasting).

Fysische gegevens

Uiterlijk	Mat
Kleur	Grijs
Dichtheid	ca. 2,3 kg/ltr. (gemengd product)
Zinkgehalte	87 gewicht % in de droge laag
Vaste stofgehalte	ca. 55 volume % volgens NEN 5346 (gemengd product)
VOS	ca. 434 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	50- 75 μm droge laagdikte per laag 90-135 μm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 50 μm droge laagdikte 11,0 $\text{m}^2/\text{ltr.}$ Bij 75 μm droge laagdikte 7,3 $\text{m}^2/\text{ltr.}$ Bij een droge laagdikte van meer dan 125 μm kan mud-cracking optreden. In geval van mud-cracking (barstvorming) zal opnieuw gestraald moeten worden en moet een nieuwe zinksilicaat laag worden aangebracht.
Practisch rendement	Afhankelijk van een aantal factoren, zoals objectvorm, profiel van de ondergrond, applicatiemethode, applicatieomstandigheden en ervaring. Enkele richtlijnen zijn: Kwast/roller :85-90% van het theoretisch rendement Spuiten :50-70% van het theoretisch rendement
Vlampunt ISO 1523	Bindmiddel >13 $^{\circ}\text{C}$ Zinkpasta 23 $^{\circ}\text{C}$ Verdunning FGM 631 26 $^{\circ}\text{C}$ Verdunning WTD 107 14 $^{\circ}\text{C}$
Temperatuurbestendigheid	500 $^{\circ}\text{C}$, piekbelasting 600 $^{\circ}\text{C}$ (droge belasting)
Houdbaarheid	Tenminste 6 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats.



Droog/curing eigenschappen ondergrond-temperatuur:

Voor droge laagdikte tot 75 µm

	10 °C	20 °C	30 °C
Stofdroog	60 minuten	30 minuten	15 minuten
Hanteerbaar	6 uur	4 uur	2 uur
Overschilderbaar: Minimum interval	2 dagen	1 dag	12 uur

Overschilderbaar:
Maximum interval

Onbeperkt, mits de ondergrond schoon en droog is.

Bij een relatieve vochtigheid van minder dan 50% vindt beperkt doorharding plaats en zal een mogelijke, volledige doorharding langer duren.

Bij een te lage R.V. kan een goede uitharding alleen verkregen worden door een nevel van water op de aan- gedroogde primer te spuiten ca. 1 uur na applicatie.

Droog- en overschilderbaarheidstijden zijn sterk afhankelijk van relatieve vochtigheid, ventilatie en temperatuur.

Voordat Zinksilicaat ZL 400-55 kan worden over gecoat, dient deze volledig uitgehard te zijn. Het is aan te bevelen voor het over coaten de MEK (methyl ethyl keton) test volgens ASTM D 4752-8 uit te voeren.

Bij het over coaten van zinksilicaat ontstaan gemakkelijk blaasjes of pinholes.

Om dit te voorkomen dient de eerste laag over de zinksilicaat te worden voorgeneveld om de zinksilicaat te sealen (dichtzetten poriën e.d.).

Na enkele minuten de volle laag aanbrengen.

Het kan nodig zijn de voornevel laag te verdunnen.

Applicatie-instructies

Mengverhouding

Gewicht: Bindmiddel-zinkpasta 16:84

Volume Bindmiddel-zinkpasta 40:60

Menginstructies

Het bindmiddel dient gelijkmatig, onder roeren, te worden toegevoegd aan de zinkpasta. Gebruik bij voorkeur een mechanische menger. Blijf roeren tot het mengsel vrij is van klontjes. Indien nodig, zeef de grove delen uit het mengsel om verstopping van spuitapparatuur te voorkomen. Tijdens applicatie langzaam blijven roeren om het materiaal homogeen te houden.

Verwerkingstijd na menging

10,0 liter verpakking: ca. 16 uren bij 10 °C

ca. 10 uren bij 20 °C

ca. 6 uren bij 30 °C

Applicatievoorwaarden

Gedurende de applicatie en doordrogende behoort de temperatuur boven 5 °C te zijn. Bij lagere temperaturen (tot -5 °C) is verharding mogelijk, echter neemt aanzienlijk meer tijd.

De ondergrond moet vrij van water of ijs blijven en de temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3 °C boven het dauwpunt liggen.

Gedurende applicatie en verharding in gesloten of kleine ruimten is het nodig om continu lucht te vervensen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. droging, gezondheid en veiligheid.

Verwerking

Type verdunning

Airless-spray

Luchtspuit

Hoeveelheid verdunning

FGM 631 / WTD 107

FGM 631 / WTD 107

Spuitopening

5 – 10 vol. %

5 – 15 vol. %

0,43 – 0,48 mm

2,0 – 2,5 mm

0,017 – 0,019 inch

Spuitdruk

120 – 150 bar

4 – 5 bar

Reiniging gereedschap

FGM 631 / WTD 107



zandleven coatings

ZINKSILICAAT ZL 400-55

zink ethylsilicaat

Ondergrondcondities

Staal

Nieuw staal:

Scherpkantig stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 1988 Sa 2½.

Ruwheidsprofiel Rz 50-80 µm.

Ondergrond moet schoon en droog zijn.

Reparaties en onderhoud:

Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikt oplosmiddelhoudend reinigingsmiddel of een wateroplosbare emulgator om olie, vet en vuil te verwijderen.

Zouten en andere wateroplosbare verontreiniging verwijderen

d.m.v. afsprengen met schoon leidingwater onder hoge druk.

Roest e.d. verwijderen d.m.v. (water)stralen Sa 2½.

Voordat met overschilderen begonnen wordt ondergrond zorgvuldig schoonmaken.

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:

	BGW	10 % LEL
Zinksilicaat ZL 400-55	555 m³/ltr.	31 m³/ltr.
Verdunning FGM 631	3995 m³/ltr.	160 m³/ltr.
Verdunning WTD 107	4085 m³/ltr.	168 m³/ltr.

BGW = Bedrijfsgrenswaarde

LEL = Lower Explosion Limit

Zie ook het veiligheidsinformatieblad

Raadpleeg altijd de bijbehorende documentatiebladen (te downloaden van www.zandleven.com)

- A1 etikettering
- A2 fysische gegevens
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verdunners
- leveringsvoorwaarden

Deze gegevens zijn naar beste weten opgesteld en correct op de datum van uitgifte. Desondanks kunnen wij geen aansprakelijkheid aanvaarden, omdat de keuze van producten en omstandigheden bij het verwerken van de systemen buiten onze beoordeling vallen. Dit documentatieblad wordt bij wijziging niet automatisch vervangen.

