



Dimetcote 9 / Sigmazinc 9

anorganický zinksilikátový základní nátěr

Údaje o výrobku/ Instrukce pro aplikaci

- Dimetcote 9 je samovytvrditelná anorganická zinková nátěrová hmota na bázi rozpouštědla, skládající se z tekuté složky a zinkového prachu.
- Může být nanášena vzduchovým nebo i vysokotlakým stříkáním při relativní vlhkosti min. 50%.
- Vynikající tolerance tloušťky vrstvy nanesené v rozích a koutech.
- Vysoký obsah kovového zinku (>85%) zajišťuje dlouhodobou ochranu proti korozi a tak snižuje náklady na údržbu.
- Odolnost proti otěru a minimální opálení při svařování snižuje nutnost dodatečných oprav.
- Vyhovuje tryskání ostrohranným abrazivem v rozmezí 35 – 60 µm.
- Neobsahuje chromátové pigmenty.
- Teplotní odolnost do 477°C (suché teplo)

TYPICKÉ POUŽITÍ

Jako jednovrstvý nátěr je Dimetcote 9 odolný vůči drsnému podnebí a mořskému prostředí. V kombinaci s doporučenými vrchními nátěry je jako základní nátěr odolný proti průmyslovému a chemickému prostředí stejně jako mořskému prostředí nad pásmem omývaným slanou vodou (ocelové konstrukce, vnější povrchy nádrží, mostů, těžních plošin na širém moři, část lodních trupů, konstrukcí a palub nad ponorem).

VLASTNOSTI

Dimetcote 9 bez vrchního nátěru má vynikající odolnost vůči různým klimatickým podmínkám a ultrafialovému záření, vodě a neutrálním solí, rafinovaným ropným produktům, alkoholům a rozpouštědlům, živočišným tukům a rostlinným olejům (až do 2,5 % volné mastné kyseliny). V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je Dimetcote 9 doporučen pro páry a postřik mírných alkálií, zředěných kyselin (pouze páry), solné roztoky mnoha typů. V poslední době je s výhodou používán v kombinaci s vrchním nátěrem PSX 700.

Dimetcote 9 není doporučen pro provoz v ponoru nebo polévání roztoku kyselin nebo alkálií.

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE

Vzhled povrchu nátěru.....	mat
Barevný odstín.....	šedo zelený
Povrch, na který lze aplikovat.....	otryskaná ocel
Počet složek.....	2
Poměr míchání (objemově)	
kapalina.....	77 dílů
prášek.....	23 dílů
Obsah pevných látek.....	63%
Obsah těkavých látek (VOC)..	480 g/l
Vytvrzení.....	odpařením rozpouštědla a reakcí s atmosférickou vlhkostí
Doporučená tloušťka suché vrstvy.....	50 - 100 µm (dle systému)
Počet vrstev.....	1
Teoretická vydatnost.....	9,7 m ² / l (65 µm)
<i>Uvažujte s aplikačními ztrátami, nerovností povrchu apod.</i>	
Měrná hmotnost směsi.....	2,4 kg/l
Teplotní odolnost trvalá.....	450 °C
Ředidlo.....	Thinner 90-53, Thinner 21-06
Čistič.....	Thinner 90-53, Thinner 90-58
Body vzplanutí (uzavřený kelímek)	
- kapalina	13 °C
- ředidlo	12 °C
- čistič	24 °C



Dimetcote 9 / Sigmazinc 9

DOPORUČENÉ SYSTÉMY

Typické vrchní laky: Amercoat 385 nebo Amerlock 400
V některých případech se doporučuje metoda s podstříkem a následnou plnou vrstvou.

OPRAVY

Zrezivělá místa otryskat v souladu s „Přípravou povrch“ před opravou hmotou Dimetcote 9. Nelze-li z praktických důvodů provést otryskání, lze na opravu použít základní barvy zinkepoxydy – např. A 68H, nebo A 160. Bližší informace naleznete v „Údajích o výrobku“ těchto hmot, abyste zvolili vhodný základní nátěr s ohledem na přilnavost s vrchním nátěrem.

SCHVÁLENÍ A OSVĚDČENÍ

Dimetcote 9 splňuje požadavky:

SSPC - Paint 20

AISC –ASTM A325 nebo A490 Bolts RCSC Table 3 Class B .

Dimetcote 9 lze aplikovat vysokotlakým nebo vzduchovým stříkáním.

DOBA ZPRACOVATELNOSTI

při 20 °C	8 hodiny
-----------	----------

DOBA SCHNUTÍ PŘI 20 °C

65 µm DFT, 50 – 90% rel. vlhkosti

na dotek nelepivý	5 minut
pro manipulaci	30 minut
pro další nátěr	
- 70% r.v. a vyšší	16 hodin
- min. 50% r.v.	32 hodin

Doba zpracovatelnosti, doby schnutí a vytvrzení, jsou závislé na teplotě relativní vlhkosti.

POMĚR MÍSENÍ (OBJEMOVĚ)

kapalina		prášek
77 dílů	:	23 dílů

ŘEDIDLO.....	Thinner 90-53, Thinner 21-06
ČISTIČ.....	Thinner 90-53

MĚRNÁ HMOTNOST SMĚSI

2,4 kg/l

BALENÍ

- prášek 15,6 kg v 10 l plechovce
- kapalina 8,15 kg v 10 l kanystru

ORIENTAČNÍ HMOTNOST PRO PŘEPRAVU

- prášek cca. 17 kg
- kapalina cca. 8,7 kg

SKLADOVÁNÍ

prášek i kapalina - 1 rok od data expedice při skladování ve vnitřních prostorách, v neotevřeném originálním obalu při teplotě 5 - 40 °C



Dimetcote 9 / Sigmazinc 9

PŘÍPRAVA POVRCHU

Suché o tryskání – příprava oceli na Sa 2,5 SIS 05-5900, 1967 nebo SSPC SP 10. Pro provozní podmínky v ponoření příprava na Sa 3 SIS 05-5900, 1967 nebo SSPC SP 5.

POZNÁMKA – otryskejte 35 – 65 µm ostrohranným abrazivem. Lze překontrolovat např. přístrojem Keane Tator Surface Profile Comparator nebo obdobným. Drsnější povrchy jsou přijatelné, vyžadují však zvýšení tloušťky nátěrové vrstvy k dosažení rovnocenné ochrany. Odstraňte zbytky abraziva nebo prachu z povrchu.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ

Naneste Dimetcote 9 co možno nejdříve po přípravě povrchu, aby se předešlo jakémukoliv zrezivění povrchu nebo jinému znečištění. Nenechávejte otryskaný povrch přes noc nenatřený. V případě znečištění odstraňte nečistoty. Je-li to zapotřebí, otryskejte ocel místně.

PODMÍNKY PRO APLIKACI

Teplota vzduchu..... -18 až 50 °C

Teplota povrchu..... -18 až 55 °C

Doporučená teplota povrchu 3 °C nad rosným bodem, aby nedošlo ke kondenzaci vlhkosti. **Při aplikaci v teplotách pod bodem mrazu musí být povrch bez ledu.**

ZAŘÍZENÍ PRO NANÁŠENÍ

K získání optimální stříkácké charakteristiky je někdy zapotřebí seřídit tlak nebo upravit velikost trysky. Uvedené hodnoty zařízení slouží pouze jako vodítko při volbě zařízení.

VYSOKOTLAKÉ STŘÍKÁNÍ - standardní vysokotlaké stříkácké zařízení s převodovým poměrem 28 : 1 nebo vyšším a s tryskou 0,48 mm (0,019 palce) nebo s větším průměrem.

VZDUCHOVÉ STŘÍKÁNÍ - standardní průmyslové zařízení. Doporučují se oddělené regulátory tlaku vzduchu a kapaliny a mechanické míchadlo. Do hlavního přívodního potrubí namontujte odlučovač vody a oleje.

MÍCHADLO S POHONEM - míchadlo mechanického typu poháněné vzduchem nebo elektromotorem v nevýbušném provedení.

PRACOVNÍ POSTUP

Dimetcote 9 je balen ve správném směšovací poměru.

zinkový prášek.... 15,6 kg v 10 l plechovce
kapalina..... 8,15 kg v 10 l kanystru

1. Propláchněte zařízení čističem Thinner 90-58 k odstranění veškeré vlhkosti. Vlhkost může způsobit zatuhnutí Dimetcote 9 Powder uvnitř zařízení.
2. Zamíchejte kapalnou složku s použitím míchadla se vzduchovým nebo el. pohonem v nevýbušném provedení.
3. Postupně vmíchejte prášek do kapaliny. Pokračujte v míchání, až je směs homogenní.
4. Proceďte materiál přes síto o velikosti oka 590 µm (30 ok), aby se předešlo ucpání stříkáckého zařízení.
5. Vzhledem k tomu, že doba zpracovatelnosti je omezena a při vyšších teplotách se ještě zkracuje, nemíchejte více materiálu než můžete zpracovat během doby 8 hodin (při 20 °C).

DŮLEŽITÉ – Ke konci doby zpracovatelnosti se tvoří sedlina nebo se pevné částice oddělují od kapaliny, přičemž dochází k tvorbě plynu. Z tohoto důvodu neuchovávejte míchaný materiál, který nebude zpracován do konce doby zpracovatelnosti, v nádobách těsně uzavřených. Vývin plynů vytváří tlak, který může způsobit prasknutí nádoby.

6. Nádoby ponechte přikryté až do použití, aby se zabránilo tvoření škraloupů nebo gelování vlivem vzdušné vlhkosti. Odstraňte škraloupky z povrchu a materiál přeceďte přes síto o hustotě 60 ok. Zgelovaný materiál vyhoďte.
7. Ředění není normálně požadováno. Zředte pro lepší zpracovatelnost nebo k zamezení tzv. „suchého stříku“ (dochází při rychlém odpařování rozpouštědla za horkého počasí nebo za silného větru). Neřeďte více než 10%.
8. Seřídte stříkácké zařízení tak, abyste nanášeli mokrou vrstvu s minimálním prostřikem. Trvale pomalu míchejte během nanášení, aby se zachovala stejná konzistence materiálu. Příliš rychlé míchání vede ke zvýšení teploty a snížení doby zpracovatelnosti.
9. Nanášejte rovnoměrnou vrstvu v rovnoběžných pásích s překrytím 50 %. Zvláštní pozornost věnujte svárům, výřezům, ostrým hranám, nýtům atd., aby byla zajištěna správná tloušťka vrstvy. Obvyklá doporučená tloušťka je v rozsahu 50 – 150 µm, avšak za předpokladu, že profil povrchu je v rámci dovolených mezí. Větší tloušťka vrstvy způsobuje její popraskání.
10. Překontrolujte tloušťku suché vrstvy nedestruktivním způsobem přístrojem na měření suché vrstvy jako je Mikrotest nebo Elcometr.



Dimetcote 9 / Sigmazinc 9

11. Místní póry, nepokrytá místa a malá poškození mohou být opravena štětcem, jakmile je vrstva na dotek nelepivá. Větší plochy opravte stříkáním, avšak nejpozději 16 hodin od první aplikace.
12. Zabraňte styku s vodou, dokud čerstvě nanesená vrstva není na dotek suchá.
13. V uzavřených prostorách zajistěte větrání čerstvým vzduchem v průběhu nanášení a sušení tak dlouho, dokud se všechna rozpouštědla nevypaří. Teplota a vlhkost větraného vzduchu musí být taková, aby nedocházelo ke kondenzaci vlhkosti na povrchu, avšak dosahovala hodnoty min. 50% .
11. Vyčistěte celé zařízení čističem Thinner 90-58 ihned po skončení prací nejpozději na konci pracovní směny. Za horkého počasí čistěte stříkáčím pistoli častěji a pečlivěji. Zůstane-li Dimetcote 9 ve stříkáčím zařízení, ztvrdne, ucpe a znehodnotí zařízení.

ZPRACOVÁNÍ A PŘÍPRAVA POVRCHU

K dosažení max. účinků je zapotřebí důsledně dodržovat předpisy, bezpečnostní opatření, omezení a podmínky.

BEZPEČNOSTNÍ A HYGIENICKÉ PODMÍNKY

Výrobek je hořlavý, a proto, aby nedošlo k výbuchu, vzniku požáru nebo poškození zdraví, dodržujte následující pokyny:

1. Nádoby s barvou udržíte uzavřené a nevystavujte je vysoké teplotě.
2. Zamezte vzniku elektrostatického náboje.
3. Při práci používejte ochranné masky nebo masky s přívodem čerstvého vzduchu a nářadí v nevybušném provedení.
4. Po dobu aplikace a schnutí zajistěte dostatečné větrání spolu s přívodem čerstvého vzduchu.
5. Na pracovišti zamezte používání otevřeného ohně zdroje jiskření, v aplikačních prostorách nesvařujte a nekuřte.
6. Barvu nevylévejte do kanálů.

Tento technický list není doslovným překladem originálu. Údaje v něm obsažené jsou postačující ke správné přípravě, aplikaci a úschově dané nátěrové hmoty. V případě nejasností či potíží při práci s touto nátěrovou hmotou se obraťte na zástupce firmy PPG v ČR – Spectrum Franěk s.r.o.

SPECTRUM FRANEK

Janovská 4
466 05 Jablonec n/N
Czech Republic
Tel. +420 483 36 86 11
Fax. +420 483 36 86 88
E-mail: spectrum@spectrum-franek.cz