

**Materiāla apraksts**  
 Rediģēts 21.02.2015.  
 Versijas Nr. 0003  
 SikaCor® Zinc R

## SikaCor® Zinc R

Cinku saturošs epoksīdu bāzes gruntējošais pārklājums ar nelielu šķīdinātāju saturu tērauda virsmām

### Produkta raksturojums

Cinku saturoša pigmentēta epoksīdu sveķu bāzes divkomponentu gruntskrāsa ar nelielu šķīdinātāju saturu.

### Pielietojuma jomas

Robusts gruntējošais pārklājums tērauda virsmām, kas nodrošina ilgmūžīgu un dekoratīvu efektu. Galvenokārt paredzēts tiltiem, cauruļvadiem, konteineriem, industriālajam un ostu aprīkojumam, notekūdeņu attīrīšanas ietaisēs, kā arī liela mēroga aprīkojumam, kas tiek ekspluatēts iegremdēts jūras ūdenī vai atrodas jūras atmosfērā, vai arī industriālā vidē. Īpaši piemērots uzklāšanai ražotnes apstākļos, lai izveidotu augstas izturības gruntējuma kārtu, kurai virskārta tiek uzklāta jau objektā. Uzklājot biežumā līdz 20µm piemērots arī kā gruntēšanas līdzeklis (tērauda aizsardzībai pirms metināšanas) metināšanas darbnīcās. Pārbaudes apliecinātie dokumenti pieejami pēc pieprasījuma.

### Produkta īpašības

- Lieliskas pretkorozijas aizsardzības īpašības
- Ļoti augsta mehāniskā izturība
- Īpaši augsta izturība pret ūdens un kondensāta iedarbību
- Ātri izžūst un sacietē

### Tehniskie dati

#### Krāsu toni

Cinka pelēka, tumši sarkana: Mat-Nr. 687.03/04

#### Piegādes forma

SikaCor Zinc R: 25 kg, 15 kg neto

Sika Thinner K: 25, 10 un 3 litri

SikaCor Cleaner: 25 un 160 litru

#### Uzglabāšana

Neatvērtā oriģinālajā iesaiņojumā vēsā un sausā telpā 1 gads.

### Pārklājuma sistēma

#### Uzklāšanas priekšlikumi

Tērauda virsmām:

Bez virskārtas pārklājuma:

2× SikaCor Zinc R

Gruntēšanai zem virskārtas pārklājuma:

1× SikaCor Zinc R

Gruntējums pirms metināšanas:

1× SikaCor Zinc R. Kārtas biezums pēc izžūšanas 20 µm.

Piemērotie virskārtas pārklājumi:

Iespējams uzklāt Sika Deutschland GmbH ražotos 1-komponenta vai 2-komponentu pretkorozijas pārklājumu produktus.

#### Virsmas sagatavošana

Tērauda virsmas:

Attīrīt virsmu līdz tīrības klasei Sa 2½, saskaņā ar ISO 12944, 4. daļas prasībām. Virsmai jābūt brīvai no netīrumiem, eļļām, taukvielām un tml.



## Tehniskie dati

### Materiālu patēriņš

	Blīvums šķidrā stāvoklī apm. kg/l	Cieto daļiņu saturs, %		Teorētiskais slāņa biezums		Teorētiskais materiāla patēriņš	
		tilp.	masas	sausā veidā μm	slapjā veidā μm	apm. kg/m <sup>2</sup>	GOS apm. g/m <sup>2</sup>
SikaCor Zinc R	2,8	67	89	60 80*)	90 120	0,250 0.335	27,6 36,8

\*) Uzklājot ar smidzināšanas metodi

Izņemot mazas virsmas, sausā slāņa biezums nedrīkst būt lielāks par 150 mikroniem vienā kārtā.

Gruntējošā pārklājuma sausā slāņa biezums neietver korekcijas koeficientu uz raupjām virsmām saskaņā ar ISO 19840.

### Samaisīšanas attiecība

Svara daļās 94 : 6  
(Komponenti A : B)

### Izturība

#### Kīmiskā izturība:

Pilnībā sacietējis materiāls ir izturīgs pret laika apstākļu ietekmi, ūdeni un mehānisko iedarbību.

#### Temperatūras izturība:

Sausos apstākļos apm. +150°C, īslaicīgi maksimāli +180°C.  
Mitros apstākļos līdz. apm. +50°C.

## Uzklāšanas norādījumi/nosacījumi

### Materiāla sagatavošana

Rūpīgi izmaisīt pamatkomponenti (A) izmantojot zema apgriezību skaita elektrisko urbjašānu ar maisītājuzgali (sākt maisīt ar zemu apgriezību skaitu un pēc tam palielināt līdz apm. 300 apgr./min). Pievienot cietinātāju (B) un abus komponentus ļoti rūpīgi samaisīt, neaizmirstot to izdarīt arī gar trauka dibenu un malām. Maisīt vismaz 3 minūtes līdz tiek iegūts viendabīgs maisījums. Iepildīt samaisīto maisījumu tīrā traukā un īsu laiku izmaisīt, kā norādīts iepriekš. Maisīšanas laikā un rīkojoties ar materiāliem uzvilkt aizsargbrilles, piemērotus cimdus un pārējās aizsargtērpa sastāvdaļas.

### Uzklāšanas metodes

Vislabākā uzklāšanas metode ir tā, kas ļauj panākt vienmērīgu uzklātās kārtas biezumu un izskatu. Parasti vislabāko rezultātu var sasniegt, uzklājot krāsu ar smidzinātāju. Norādīto izžuvušas krāsas kārtiņas biezumu visvieglāk panākt pielietojot bezgaisa uzsmidzināšanu un tas ir panākams arī veicot krāsas uzklāšanu ar otu. Krāsas šķīdināšana palielina notecēšanas risku un samazina vienā kārtā uzklātās izžuvušas krāsas kārtas biezumu. Gadījumos, kad krāso ar rullīti un dažreiz arī ar otu, lai iegūtu nepieciešamo aizsargpārklājuma biezumu, var būt nepieciešams palielināt uzklājamo kārtu skaitu. Tas atkarīgs no konstrukcijas veida, krāsošanas apstākļiem, izvēlētajā krāsas toņa utt.. Lai pārliecinātos, ka izvēlētajā uzklāšanas metode ar paredzētajām krāsām dos nepieciešamo rezultātu, pirms krāsošanas darbu uzsākšanas ir ieteicams veikt izmēģinājuma krāsošanu nelielā laukumā objekta apstākļos.

#### Uzklāšana ar otu:

#### Uzsmidzināšana ar tradicionālo augstspiediena iekārtu:

Sprauslas izmērs 1,7 - 2,5 mm, spiediens 3 – 4 bāri. Obligāti izmantot eļļas un gaisa atdalītājus.

#### Bezgaisa uzsmidzināšana:

Izsmidzināšanas spiediens pistolē vismaz 180 bāri, šļūtenes diametrs vismaz 3/8" jeb 8 mm, sprauslas izmērs 0,38 – 0,53 mm, izsmidzināšanas leņķis 40° – 80°.

<b>Uzklāšanas apstākļi</b>	<p>Temperatūra materiālam un pārklājamai virsmai: vismaz +5°C</p> <p>Relatīvais gaisa mitrums: ne vairāk par 85%, izņemot gadījumus, kad virsmas temperatūra ir būtiski augstāka par rasas punkta temperatūru, tad tai jābūt vismaz 3 °C augstākai par rasas punktu.</p> <p>Lai pielāgotu viskozitāti, iespējams pievienot ne vairāk kā 5% pēc svara šķīdinātāju Sika Thinner K.</p> <p>Metināma pārklājuma izveidošanai pievienot apm. 12% pēc svara šķīdinātāju Sika Thinner K.</p>
----------------------------	---

<b>Iestrādes laiks pēc samaisīšanas</b>	pie +20°C: apm. 8 stundas
---	---------------------------

**Nožūšanas pakāpe 6 atbilstoši DIN 53 150**

Materiāls	Sausā slāņa biezums	Pie + 5 °C pēc	Pie + 10 °C pēc	Pie + 20 °C pēc	Pie + 40 °C pēc	Pie + 80 °C pēc
SikaCor Zinc R	20 µm 80 µm	1 h 3 h	1 h 2 ½ h	45 min 2 h	30 min 1 ½ h	20 min 45 min

**Nogaidīšanas laiks starp kārtām**

Starp SikaCor Zinc R, SikaCor EG1 un SikaCor EG-1 VHS:

vismaz.: līdz tiek sasniegta nožūšanas pakāpe 6

maksimāli: 4 gadi

Ja nogaidīšanas laiks ir lielāks, lūdzam sazināties ar Sikas speciālistiem.

Starp SikaCor Zinc R, un citiem virskārtas pārklājumiem:

vismaz.: līdz tiek sasniegta nožūšanas pakāpe 6

maksimāli: atkarībā no virskārtas pārklājuma materiāla

Ja pirms nākamās kārtas uzklāšanas tiek veikta izstrādājuma uzglabāšana, tad pirms tālākās pārkrāsošanas no virsmas nepieciešamas notīrīt iespējamus netīrumus.

Piesārņotas un apkārtējās vides iedarbībā bijušas virsmas iesakām notīrīt izmantojot līdzekli SikaCor Wash.

<b>Galīgais nožūšanas laiks</b>	Galīgā cietība, atkarībā no slāņa biezuma un temperatūras, tiek sasniegta 1–2 dienu laikā.
---------------------------------	--

<b>Atšķaidīšana</b>	Ar šķīdinātāju Sika Thinner K Šķīdinot to pievienot materiālam 3% pēc svara.
---------------------	---

<b>Darbarīku tīrīšana</b>	Ar SikaColor Cleaner
---------------------------	----------------------

## Svarīgi norādījumi

<b>ES Direktīva 2004/42 (Decopaint direktīva)</b>	ES direktīva 2004/42 atļauj maksimālo gaistošo vielu saturu (Produktu kategorija IIA/j, tips SB) lietošanai gatavā stāvoklī 500 g/lit. (limits 2010). SikaCor Zinc R gaistošo vielu saturs lietošanai gatavā stāvoklī satur gaistošās organiskās vielas < 500 g/lit.
---	--

**Norādījumi par bīstamību** **Epoksīdu sveķu nokļūšana uz ādas var izraisīt alerģiju!**

Par apiešanos ar mūsu produktiem skatīt attiecīgā produkta drošības datu lapā svarīgākos fizikālos, drošības tehnikas, toksikoloģiskos un ekoloģiskos datus.

Jāievēro attiecīgie noteikumi, piemēram, Rīkojums par bīstamajām vielām.

<b>Vērtību pamatojums</b>	Visi šajā Materiāla aprakstā minētie tehniskie dati iegūti no mērījumiem laboratorijā. Mūsu varā nav novērst to, ka faktiskie mērījumu dati var atšķirties no laboratorijas datiem.
---------------------------	---

**Juridiskās piezīmes** Visa informācija, kā arī – ieteikumi, kas attiecas uz firmas Sika materiālu pielietojumu un galīgo patēriņu, ir uzticama un balstīta uz firmas Sika pašreizējo pieredzi un zināšanām par materiāliem, - ar nosacījumu, ka uzglabāšana un rīkošanās ar tiem norit pareizi, un to uzklāšana norit normālos apstākļos. Praksē pierādījies, ka materiālu, pamatslāņu un attiecīgās darbu veikšanas vietu stāvokļu dažādības dēļ, no šīs informācijas, citiem rakstiskiem ieteikumiem vai piedāvātas konsultācijas vadoties, nav nozīmējamas nekādas garantijas, neatkarīgi no pieprasījuma vai piemērotības attiecīgajam nolūkam, kā arī – no jebkādu tiesisko attiecību izrietoša atbildība par zaudējumiem. Trešās puses patenta tiesībām ir jātiek ievērotām. Pēc pašreizējiem pārdošanas un piegādes nosacījumiem ir izskatāmi visi pasūtījumi. Patērētājiem vienmēr ir jāatsaucas uz jaunākajām attiecīgā produkta Materiāla aprakstu lapām, kuru kopijas tiek piegādātas pēc pieprasījuma.



Sika Baltic SIA  
Pledrujas iela 7  
LV-1073 Rīga  
Latvija

Tālr.: +371 67375547  
Fakss : +371 67375604  
www.sika.lv