



Skyddande och Marina täcklage

ZINC CLAD™ IV 85 % EPOXY ZINKRIK GRUNDFÄRG

DEL U
DEL V

B69A8
B69V8

BINDME
DEL

Reviderad 01/2016 - utgåva 4

PRODUKTINFORMATION

PRODUKTBESKRIVNING

ZINC CLAD IV är en tvåkomponents polyamid-epoxy zinkrik täckfärg. Den har en låg VOC-nivå och innehåller 85 % i vikt zinkdammspigment i det torkade lagret.

- Motsvarar SSPC-färg 20 typ II, ekologisk, nivå 1
- Zinkdammet följer eller överskrider kraven i ASTM D520, typ II
- Följer Klass A-kraven för halk-koefficient och kryphållfasthet, värde = 0,49.
- Den ger katodskydd
- Skadad film uppvisar "självläkande" egenskaper

PRODUKTEGENSKAPER

Finish:	Slät
Färg:	Grågrön
Volymtorrhalt:	68 % ± 2 %, blandad, ASTM
D2697 Vikttorrhalt:	90 % ± 2 %, blandad
VOC (EPA metod 24):	<340 g/L

Zinkinnehåll i torr film: 85 % i vikt

Blandningsproportioner: 8:1 i volym

Rekommenderad spridningshastighet per lager:

	Minimum	Maximum
Våta mikroner (mil)	125 (5,0)	200 (8,0)
Våta mikroner (mil)	75 (3,0)	125 (5,0)
~Täckning m ² /L (kvadratfot/gallon)	8,4 (345)	5,0 (205)

OBS Det kan krävas flera lager om man målar med pensel eller roller för att få en maximal filmtjocklek och för att färgen ska se jämn ut.

Torkschemata @ 125 mikroner (5.0 mil våt):

	@ 4,5 °C (40 °F)	@ 25 °C (77 °F)	@ 43 °C (110 °F)
	50 % RH		
Beröringsbar:	45 minuter	30 minuter	15 minuter
Hanteringsbar:	1,5 timme	1 timme	45 minuter
Övermålningsbar*:			
minimum:	6 timmar	4 timmar	2 timmar
maximum**:	ingen	ingen	ingen
Konserveringsbar:	10 dagar	10 dagar	7-10 dagar

Torktiden beror på temperaturen, fuktigheten och hur tjockt färglagret är.

*OBS Filmen ska vara fri från lösningsmedel, hård och fast. När man gnider ett mynt eller en kniv mot filmen ska den poleras, men inga flagor får lossna och den får inte spricka.

**Maximal ommålning: Obegränsad. Kräver en ren och torr yta för topplager. "Löst" kalk och salt måste avlägsnas enligt god målarpraxis.

Hinkliv:	8 timmar	6 timmar	4 timmar
Insvektningstid:	1 timme	30 minuter	15 minuter

PRODUKTENS EGENSKAPER (FORTS.)

Hylltid:	18 månader, oöppnad Lagras inomhus i 4,5 °C (40 °F) till 38 °C (100 °F)
Flampunkt:	27 °C (80 °F) PMCC, blandad
Utspädning/rengöring:	MEK, förtunningsmedel 13
Under 27 °C (80 °F):	utspädning #58, R7K58 eller
Över 27 °C (80 °F):	MEK, förtunningsmedel 13

REKOMMENDERAD ANVÄNDNING

För användning på korrekt preparerad blästrad stål.

- Påföring på ytor av blästrad stål
- Ytor som exponeras för söt- och saltvatten
- Ytor som exponeras för bräckt vatten
- Ytor som exponeras för kemiska ångor
- Topplager rekommenderas för maximalt skydd
- Rekommenderas inte för immersionsbruk
- Passar för användning inom gruv- och mineralindustrin

PRESTANDAGENSKAPER

Substrat*: Stål

Ytpreparering*: SSPC-SP10/NACE 2

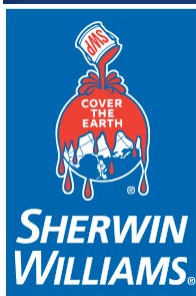
Systemtestad*:

1 ct. Zinc Clad IV @ 75 mikroner (3,0 mil) dft

*om inget annat anges nedan

Testnamn	Testmetod	Resultat
Abrasions motstånd	ASTM D4060, CS17 hjul, 1000 cykler, 1 kg vikt	300 mg minskning
Adhesion	ASTM D4541	1000 psi
Motstånd mot torr	ASTM D2485	149 °C (300 °F)
Exteriörhållbarhet	1 år i 45° söder	Bra
Flexibilitet	ASTM D522, 180° böj, 1" dorn	Godkänt
Motstånd mot fuktcondens	ASTM D4585, 38 °C (100 °F), 1500	Utmärkt
Pennhårdhet	ASTM D3363	2H
Motstånd mot salt,	ASTM B117, 1500 timmar	Utmärkt
Halkkoefficient* (endast zink)	AISC specifikationer för struktureller ASTM A325 eller ASTM A490 bultar	Klass A, 0,49

*Se halkcertifieringsdokument



Skyddande och Marina täcklager

ZINC CLAD™ IV 85 % EPOXY ZINKRIK

DEL U
DEL V

B69A8
B69V8

BINDMED
HÄRDARE

Reviderad 01/2016 - utgåva 4

PRODUKTINFORMATION

RECOMMENDERADE SYSTEM

	Tjocklek torr film / ct. mikroner	(mil)
Stål, topplager i akryl:		
1 ct. Zinc Clad IV	75-125	(3,0-5,0)
2 ct. DTM topplager i akryl eller 1 ct. Snabbtäckande HB akryl	63-100	(2,5-4,0)
1 ct. Snabbtäckande HB akryl	125-200	(5,0-8,0)
Stål, vattenbaserat epoxytopplager:		
1 ct. Zinktäckande IV	75-125	(3,0-5,0)
2 ct. Vattenbaserad katalyserad epoxy	63-100	(2,5-4,0)
Stål, katalyserat epoxytopplager:		
1 ct. Zinktäckande IV	75-125	(3,0-5,0)
1-2 ct. Macropoxy HS eller 1-2 ct. SeaGuard 5000 HS eller 1-2 ct. SeaGuard 6000	75-150	(3,0-6,0)
100-175	(4,0-7,0)	
125-200	(5,0-8,0)	
Stål, höguppbyggande		
1 ct. Zinc Clad IV	75-125	(3,0-5,0)
1-2 ct. Tile-Clad HS	63-100	(2,5-4,0)
Stål, topplager av epoxy/uretan:		
1 ct. Zinc Clad IV	75-125	(3,0-5,0)
1 ct. Macropoxy HS	75-150	(3,0-6,0)
1 ct. Acrolon 218 HS akryl Polyuretan	75-150	(3,0-6,0)
Stål, topplager av polyuretan:		
1 ct. Zinc Clad IV	75-125	(3,0-5,0)
1-2 ct. Acrolon 218 HS	75-150	(3,0-6,0)

OBS 1 ct. DTM Wash Primer kan användas som mellanlager under de rekommenderade topplagren för att förebygga småhål.

ENDAST FIRETEX:

Stålsubstrat förbereds endast för FIRETEX M90, M90/02 och M93/02:

1 ct. Zinc Clad IV	75-125	(3,0-5,0)
--------------------	--------	-----------

Stålsubstrat förbereds endast för FIRETEX :

1 ct. Zinc Clad IV	75-125	(3,0-6,0)
1 ct. Macropoxy 920 Pre-Prime	40-50	(1,6-2,0)

Systemen ovan representerar produktens användning, andra system kan vara lämpliga.

FRISKRIVNINGSKLAUSUL

Informationen och rekommendationerna i det här produktbladet baseras på tester som har genomförts av, eller på uppdrag av, The Sherwin-Williams Company. Den information och de rekommendationer som återfinns här kan ändras och gäller den produkt som erbjuds vid tiden för publicering. Rådfråga din Sherwin-Williams-representant för att få den senaste produktinformationen och det senaste nyhetsbrevet.

YTPREPARERING

Ytan måste vara ren, torr och i bra skick. Avlägsna olja, damm, fett, smuts, lös rost och annat främmande material för att vara säker på att färgen fäster korrekt.

Se nyhetsbrevet om produktapplikering för mer information om ytpreparering.

Minsta rekommenderade ytpreparering:

Järn och stål SSPC-SP6/NACE 3/Sa2, 50 mikroner (2 mil) profil eller SSPC-SP12/NACE 5 WJ-2L

Galvanisering: SSPC-SP7

Zinkrik motståndskraftig grundfärg : Ren, torr, frisk

Standarder för ytpreparering

Ytans skick	ISO 8501-1 BS7079:A1	Svensk standard SIS055900	SSPC	NACE
Vit metall	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Nästan vit metall	Sa 2,5	Sa 2,5	SP 10	2
Kommersiell blästring	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Avborstad blästring	Sa 1	Sa 1	SP	7
Rengöring med 4 rostig	C St 2	C St 2	SP 2	-
gropig och rostig	D St 2	D St 2	SP 2	-
rostig	C St 3	C St 3	SP 3	-
Rengöring med maskinverktyg				
Gropig och rostig	D St 3	D St 3	SP 3	-

TONING

Tona inte.

FÖRUTSÄTTNINGAR FÖR PÅFÖRANDE

Temperatur: 4,5 °C (40 °F) minimum, 49 °C (120 °F) maximum (luft, yta och material)
Minst 3 °C (5 °F) över dagpunkten

Relativ fuktighet: 85 % maximum

Se nyhetsbrevet om produktapplikering för mer information.

BESTÄLLNINGSPÅFÖRANDE

Förpackning: 8,5 L blandad
Del U 7,56 L sats
Del V 0,94 L

Vikt: 3,17 kg/L, blandad; 26,45 ± 0.2 lb/gal

FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

Se MSDS-bladet innan användning.

Publicerade tekniska data och instruktioner kan ändras utan tidigare meddelande. Kontakta din Sherwin-Williams-representant för ytterligare tekniska data och instruktioner.

GARANTI

The Sherwin-Williams Company garanterar att våra produkter är fria från tillverkningsdefekter i enlighet med gällande kvalitetskontrollprinciper för Sherwin-Williams. Ansvarsskyldigheten för eventuella felaktiga produkter är begränsad till ersättning av den felaktiga produkten eller återbetalning av inköpspriset, som har betalats för den felaktiga produkten, enligt Sherwin-Williams bestämmande. INGEN ANNAN SLAGS GARANTI UTFÄSTS AV SHERWIN-WILLIAMS, UTTRYCKLIGEN ELLER IMPLICIT, LAGSTADGAT, ENLIGT LAGEN ELLER PÅ ANNAT SÄTT, INKLUSIVE SÄLJBARHET OCH LÄMPLIGHET FÖR SÄRSKILT SYFTE.



Skyddande och Marina täcklager

ZINC CLAD™ IV 85 % EPOXY ZINKRIK GRUNDFÄRG

DEL U
DEL V

B69A8
B69V8

BINDME
HÄRDARE

Reviderad 01/2016 utgåva 4

NYHETSRESEN FÖR APPLICERING

YTPREPARERING

Ytan måste vara ren, torr och i bra skick. Avlägsna olja, damm, fett, smuts, lös rost och annat främmande material för att vara säker på att färgen fäster korrekt.

Zinkrika lager kräver direktkontakt mellan zinkpigmentet i lagret och metallsubstratet för en optimal funktion.

Järn och stål (atmosfärisk användning)

Avlägsna all olja och allt fett från ytan med *Solvent Cleaning* enligt SSPC-SP1. Minsta ytpreparering är *Commercial Blast Cleaning* enligt SSPC-SP6/NACE 3. För en bättre funktion används *Near White Metal Blast Cleaning* enligt SSPC-SP10/NACE 2. Blåstra alla ytor med en vass och vinklad slip för en optimal ytprofil (2 mil/50 mikroner). Täck all barstål samma dag som det har rengjorts eller innan rostfläckar uppstår. För SSPC-SP12/ NACE 5 ska alla ytor som ska målas rengöras enligt standard WJ-2L. Föreliggande profil bör vara cirka 2 mil (50 mikroner). Lätt rost är tillåtet.

Galvaniserat stål

Låt lufta minst sex månader innan målning. *Solvent Clean* enligt SSPC-SP1 (rekommenderat lösningsmedel är VM&P Naphtha). När luftning inte är möjlig eller om ytan har behandlats med kromater eller silikater ska *Solvent Clean* enligt SSPC-SP1 göras först, och en testyta ska målas. Låt färgen torka minst en vecka innan adhesionstest. Om adhesionen är svag är det nödvändigt att borstblåstra enligt SSPC- SP7 för att avlägsna behandlingarna. Rostig galvanisering kräver minst *Hand Tool Cleaning* enligt SSPC-SP2, grundmåla ytan samma dag som den har rengjorts eller innan rostfläckar uppstår.

Zinkrik motståndskraftig grundfärg

Avlägsna zinksalter antingen med högtryckstvätt med vatten och skrubba med en hård borste eller svepblåstring följt av vattensköljning. Låt torka.

OBS Om man använder stålverktyg för blåstring kan man blanda i en lämplig mängd stålkorn i arbetsblandningen för att få en tät och vinklad ytprofil på 1,5-3,0 mil (38-75 mikron) enligt *Keane-Tator Surface Profile Comparator*. En profil på upp till 4 mil (100 mikroner) är acceptabelt, ett lager måste påföras för att erhålla minst 3 mil (75 mikroner) dft. Metoden kan ge en förbättrad adhesion och prestanda.

Standarder för ytpreparering

Ytans skick	ISO 8501-1 BS7079:A1	Svensk standard SIS055900	SSPC	NACE
Vit metall	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Nästan vit metall	Sa 2,5	Sa 2,5	SP 10	2
Kommersiell blåstring	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Avborstad blåstring	Sa 1	Sa 1	SP	7
Rengöring med 4 rostig	C St 2	C St 2	SP 2	-
gropig och rostig	D St 2	D St 2	SP 2	-
Rengöring med rostig	C St 3	C St 3	SP 3	-
-	Gropig och rostig	D St 3	SP 3	-

FÖRUTSÄTTNINGAR FÖR PÅFÖRANDE

Temperatur: 4,5 °C (40 °F) minimum, 49 °C (120 °F) maximum (luft, yta och material)
Minst 3 °C över dagpunkten

Relativ fuktighet: 85 % maximum

PÅFÖRINGSUTRUSTNING

Följande är en vägledning. Förändringar i tryck och toppstorlek kan behövas för att få rätt sprayegenskaper. Rengör alltid sprayutrustningen med tryckluft innan den används med listad utspädning. All utspädning måste följa gällande VOC-regler och vara kompatibel med gällande miljö- och påföringsvillkor.

Utspädning/rengöring

Under 80 °FMEK, R6K10, förtunningsmedel 13
Över 80 °Fförtunningsmedel #58, R7K58 eller
MEK, R6K10, förtunningsmedel 13

Luftfri spray

(använd teflonförpackningar och konstant omrörning)

tryck.....2000 - 2300 psi
Slang.....3/8" ID
Topp19 thou (0,48mm)
Filteringet
Förtunningsmedel.....efter behov upp till 5 % i volym

Konventionell spray

(konstant omrörning krävs)

PistolBinks 95
Vätskemunstycke 68
Luftmunstycke.....68P
Atomiseringsstryck.....50 psi
vätska tryck.....10 - 20 psi
Förtunningsmedel.....efter behov upp till 5 % i volym

Håll tryckbehållaren i nivå med applikatoren för att undvika att vätskeröret blockeras på grund av materialets vikt. Blås tillbaka färgen i vätskeröret genom att stänga av regelbundet, men fortsatt omrörningen i vätskebehållaren.

Pensel

Pensel.....endast på mindre ytor, naturborst
Förtunningsmedel.....rekommenderas inte

Om viss utrustning inte står med ovan kan man ersätta med motsvarande utrustning.

Skyddande och Marina täcklager

ZINC CLAD™ IV 85 % EPOXY ZINKRIK

DEL U
DEL V

B69A8
B69V8

BINDME
HÄRDARE

Reviderad 01/2016 utgåva 4

NYHETSREVISJON FÖR APPLICERING

PROCESSER FÖR PÅFÖRANDE

Ytpreparering måste genomföras så som har indikerats.

Zinc Clad IV finns i 2 föruppmätta behållare som, när de blandas, ger 8,5 L (2,25 gallon) material färdigt att använda.

Blandningsinstruktioner:

Blanda innehållet i varje komponent ordentligt med en blandare på låg hastighet. Se till att inget pigment blir kvar på botten av burken. Blanda sedan 8 volymdelar av Del U med 1 volymdel av Del V. Rör om ordentligt med eldriven omrörning. Efter omrörning hålls blandningen genom en 30-60 nätsskärm. Låt materialet svettas in enligt anvisning. Rör om på nytt innan användning. Om reducerande lösningsmedel används ska det inte blandas i förrän båda komponenterna har blandats ordentligt, efter insvettning. Det krävs att man fortsätter att röra om hela tiden under påförandet, annars kan zinkdammet avskiljas.

Måla på färg enligt den rekommenderade tjockleken och i den hastighet som rekommenderas nedan:

Rekommenderad spridningshastighet per lager:

	Minimum	Maximum
Väta mikroner (mil)	125 (5,0)	200 (8,0)
Torra mikroner (mil)	75 (3,0)	125 (5,0)
~Täckning m ² /L (sqft/gal)	8,4 (345)	5,0 (205)

OBS Det kan krävas flera lager om man målar med pensel eller roller för att få en maximal filmtjocklek och för att färgen ska se jämn ut.

Torkschemat @ 5.0 mil våt (125 mikroner):

	@ 4,5 °C (40 °F)	@ 25 °C (77 °F)	@ 43 °C (110 °F)
50 % RH			
Beröringsbar:	45 minuter	30 minuter	15 minuter
Hanteringsbar:	1,5 timme	1 timme	45 minuter
Övermålningsbar*:			
minimum:	6 timmar	4 timmar	2 timmar
maximum**:	ingen	ingen	ingen
Konserveringsbar:	10 dagar	10 dagar	7-10 dagar

Torktiden beror på temperaturen, fuktigheten och hur tjockt färglagret är.

*OBS Filmen ska vara fri från lösningsmedel, hård och fast. När man gnider ett mynt eller en kniv mot filmen ska den poleras, men inga flagnar får lossna och den får inte spricka.

**Maximal ommålning: Obegränsad. Måste ha en ren och torr yta för topplager. "Löst" kalk och salt måste avlägsnas enligt god målarpraxis.

Hinkliv:	8 timmar	6 timmar	4 timmar
Insvettningstid:	1 timme	30 minuter	15 minuter

Påförande av färglager högre än max eller under minimum rekommenderad spridningshastighet kan påverka lagrets prestanda negativt.

RENGÖRINGSINSTRUKTIONER

Gör rent spilld och skvätt färg omedelbart med MEK, R6K10. Rengör verktygen omedelbart efter användning med MEK, R6K10. Följ tillverkarens säkerhetsrekommendationer när lösningsmedel används.

FRISKRIVNINGSKLAUSUL

Informationen och rekommendationerna i det här produktbladets baseras på tester som har genomförts av, eller på uppdrag av, The Sherwin-Williams Company. Den information och de rekommendationer som återfinns här kan ändras och gäller den produkt som erbjuds vid tiden för publicering. Rådfråga din Sherwin-Williams-representant för att få den senaste produktinformationen och det senaste nyhetsbrevet.

PRESTATIONSTIPS

Lägg ett extra lager i alla sprickor, fogar och skarpa vinklar för att förebygga att dessa ytor slits i förtid.

När man använder sprayapplikation ska 50 % överlappning användas varje gång pistolen passerar för att undvika glapp, bara ytor och småhål. Spraya från en rät vinkel vid behov.

Spridningshastigheter beräknas på volym av solitt material och tar inte med applikationsförlustfaktor på grund av ytans profil, ojämnheter eller porositet, applikatorns skicklighet och teknik, applikationsmetod, diverse ytojämnheter, förlust av material under blandning, spill, för mycket förtunningsmedel, klimatförhållanden och allt för tjocka lager.

För mycket reduktion av materialet kan påverka lagrets uppbyggnad, utseende och prestanda.

Blanda inte tidigare katalyserat material med nytt.

Påför inte materialet efter rekommenderad kärnhållbarhet.

För att undvika blockering på sprayutrustningen ska den rengöras före användning eller innan perioder av minskat användande med MEK, R6K10.

Håll tryckbehållaren i nivå med applikatorn för att undvika att vätskeröret blockeras på grund av materialets vikt. Blås tillbaka färgen i vätskeröret genom att stänga av regelbundet men fortsatt omrörningen i vätskebehållaren.

SSPC-SP11 ytpreparering är godkänt för mindre ytor.

Påföring över rekommenderad lagertjocklek kan leda till sprickor.

Se produktinformationsbladet för mer information om prestanda och egenskaper.

FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

Se MSDS-bladet innan användning.

Publicerade tekniska data och instruktioner kan ändras utan tidigare meddelande. Kontakta din Sherwin-Williams-representant för ytterligare tekniska data och instruktioner.

GARANTI

The Sherwin-Williams Company garanterar att våra produkter är fria från tillverkningsdefekter i enlighet med gällande kvalitetskontrollprinciper för Sherwin-Williams. Ansvarsskyldigheten för eventuella felaktiga produkter är begränsad till ersättning av den felaktiga produkten eller återbetalning av inköpspriset som har betalats för den felaktiga produkten, enligt Sherwin-Williams bestämmande. INGEN ANNAN SLAGS GARANTI UTFÄST AV SHERWIN-WILLIAMS, UTTRYCKLIGEN ELLER IMPLICIT, LAGSTADGAT, ENLIGT LAGEN ELLER PÅ ANNAT SÄTT, INKLUSIVE SÄLJBARHET OCH LÄMPLIGHET FÖR SÄRSKILT SYFTE.