

# Alesta® ZeroZinc primers

## Bästa metod för användning av ZeroZinc 2-skiktsystem



Syftet med informationen är att ge råd för optimal användning av Alesta® ZeroZinc primers som en del av ett 2-skikts korrosionssystem.

### Primers

Alesta® ZeroZinc Steel Prime

Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime

Alesta® ZeroZinc Edge Prime

Alesta® ZeroZinc Uniprime

### Täckfärg

Alesta® EP\*, IP\*\*, AP\*\*, SD\*\*

\* endast för användning inomhus

\*\*vänligen referera till specifikationens krav på utomhusbeständighet

### Allmänna regler

Dessa system måste testas och kvalificeras enligt en definierad process (en kombination av produkter och processer) i syfte att nå och upprätthålla den prestanda som specifikationen kräver.

## Råd för applicering

### 1:a skikt: Primer

Operatören måste anpassa inställningar av conveyorchastighet och tillgänglig utrustning (manuell, automatisk, antal pistoler) på så sätt att optimal skiktjocklek om 60 – 80 µm erhålls.

### Observera

För hög skiktjocklek (> 100 µm) på första skiktet kan leda till appliceringsproblem av täckfärgen (elektrostatisk repulsion).

### Inställningar

Med elstatsutrustning, rekommenderar vi en spänning på 60 – 80 kV, utan begränsning av strömstyrkan.

### Process

1. börja med att lackera svåråtkomliga delar av detaljen där korrosionen ofta startar, såsom svetsfogar, håligheter, vinklar, hörn osv.; alltså alla områden där det finns risk att korrosion startar på grund av för tunt lackskikt,
2. lackera sedan de enklare områdena på detaljen,
3. till sist rekommenderar vi att öka avståndet mellan pistol och detaljen till 15 – 20 cm och "moln"- spraya för att jämna ut skiktjocklek och förbättra kanttäckning.

# Alesta® ZeroZinc primers

## Bästa metod för användning av ZeroZinc 2-skiktsystem



### Råd för applicering

#### 2:a skikt: Täckfärg

Täckfärgen appliceras direkt efter att första skiktet har smält (eller härdat) och svalnat, utan någon ytterligare hantering för att undvika föroreningar på detaljen. Försök att överlackera så snart som möjligt (helst inom 4 timmar)

#### Observera

Om processflödet inte enkelt tillåter direkt överlackering, rekommenderar vi att lämpliga åtgärder vidtages för att undvika kontaminering av 1:a skiktet (damm, fuktighet, fett, oljor osv.). Innan täckfärgen börjar appliceras ber vi er ta hänsyn till några regler och/eller kontrollera följande punkter.

- Rör inte detaljer som skall överlackeras
- Jordningskontakt måste vara i bra skick
- Krokare/hängare måste vara rena för att säkerställa bra ledningsförmåga
- 1:a skikt skall vara lägre än 100 µm

#### Inställningar

Med elstatsutrustning rekommenderar vi en spänning på 35 – 50 kV\* och en begränsning av strömstyrkan till 10 µA, pulverflödet måste ökas som en konsekvens av det minskade elektrostatutbytet.

\* under förutsättning att utrustningen tillåter dessa inställningar

Beroende på typ av utrustning, måste operatören justera inställningar för att uppnå förväntat skikt och utseende på lacken.

Lackering av en metalltäckfärg kräver ett förtest för att bedöma att kulör/yteffekten blir som förväntad.

#### Process

1. börja med att lackera svåråtkomliga delar av detaljen där korrosionen ofta startar, såsom svetsfogar, håligheter, vinklar, hörn osv.; alltså alla områden där det finns risk att korrosion startar på grund av för tunt lackskikt,
2. lackera sedan de enklare områdena på detaljen,
3. till sist rekommenderar vi att öka avståndet mellan pistol och detaljen till mer än 20 cm och "moln"-spraya för att jämna ut skiktjocklek och förbättra kanttäckning.

#### Härdningsförhållanden

1:a skikt: Vänligen konsultera Tekniskt Datablad för aktuell primer som används.

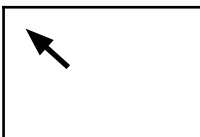

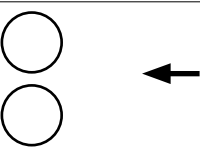

2:a skikt: Det slutliga 2-skiktsystemet härdas enligt rekommenderat härdningsfönster i Tekniskt datablad för täckfärgen. Underhärdning av täckfärgen resulterar i dålig flexibilitet och vidhäftningsproblem mellan skikten.

# Alesta® ZeroZinc primers

## Bästa metod för användning av ZeroZinc 2-skiktssystem



Beroende på tillgänglig utrustning och typ av detaljer som skall lackeras, kan optimering av inställningar förbättra lackeringsresultatet:

|   |  | Pulverluft - åtgärd             | SPÄNNING -<br>STRÖM   | Avstånd pistol  |
|---|--|---------------------------------|-----------------------|---|
|  | <b>Vinkel,<br/>Svets,<br/>Böj etc.</b> | Ejektorluft ↗<br>Tilläggsluft ↘ | 80 kV –<br>obegränsad | - Använd sprutbildens form<br>- Jobba längs med Faradays bur<br>- Munstycke med liten diameter<br>- Jobba snabbt, nära objektet |
|  | <b>Hålighet</b>                        | Tilläggsluft ↗                  | 50 kV – 20 µA         | - Använd flatmunstycke<br>- Jobba med kort avstånd  |
|  |  | Tilläggsluft ↘                  | Obegränsad            | - Använd elektrostatfältets omslagseffekt<br>- Jobba parallellt med buren för att undvika att pulver blåses bort                |
|  | <b>Skarp kant</b>                      |                                 | 100 kV – 100 µA       |   |

Här given information motsvarar vår nuvarande kunskap i ämnet vid publikationens datering och omfattar endast Axalta Powder Coating Systems 2-skiktssystem. Informationen utgör dock ingen form av garanti.