



Kaplanmamış bölgeler



Kaynak işlemi sırasındaki yanık yağlar



Kaynak bölgesinde galvanizlenmemiş alan



Kaynak kusması

ÇİNKO KAPLANMAMIŞ BÖLGELER

Çinko Kaplanmamış Bölgelerin Bakımı

Sıcak daldırma galvaniz kaplama, sadece korozyona karşı bir kalkan değil aşınma ve darbeye karşı da koruma sağlayan dayanıklı bir kaplamadır. Buna rağmen herhangi bir sebeple galvanizlenmeyen veya zarar görmüş bölgeler olabilir. Bu bölgelerin bakımı, onarımı gereklidir.

Çelik üzeri sıcak daldırma galvaniz kaplamalarının bakım ve onarımı, kaplama muntazamlığı ve katodik korumanın yanında uzun bir kaplama ömrünü de güvence altına alır. Sıcak daldırma galvaniz kaplaması hasara karşı çok dayanıklı olsa da galvaniz prosesi esnasında veya galvanizlenen çeliğin uygun şekilde korunmaması sonucu kaplamada küçük kusur veya boşluklar meydana gelebilir. Galvaniz uygulaması ister yeni yapılmış ister yıllardır hizmet vermekte olsun, galvanizli çeliğin bakım ve onarımı basittir. İkisinde de uygulama aynıdır, fakat yeni bir ürünün onarımı için uygun olan onarım işlemleri, kullanım görmüş bir ürüne göre daha kısıtlıdır.

Yeni galvanizlenmiş bir malzemenin onarımındaki spesifikasyonlara göre, onarım için izin verilen yüzey alanı, bahse konu iş parçasının kaplamaya tabi olan erişilebilir yüzey alanının %1'inin yarısından veya ton başına 225 cm²'den daha fazla olamaz (Hangisi daha düşükse o değer esas alınır).

ASTM A780 "Sıcak Galvaniz Kaplamalarında Hasarlı ve Kaplanmamış Bölgelerin Bakım ve Onarım Uygulaması", hasarlı kaplamaların nasıl onarılacağını detaylı şekilde açıklamaktadır.

Bakım ve onarım spesifikasyonunun bir diğer prensibi ise onarılacak bölgedeki kaplama kalınlığıdır. Onarımda kullanılacak materyalin tek uygulamada en az 50 µm kaplama kalınlığını sağlaması gerekmektedir.

Çinko-Zengin Boyalar

Çinko-zengin boyalar temiz ve kuru bir çelik yüzeyine fırça veya sprey yoluyla uygulanır. Çinko-zengin boyalar ya ağırlıkça %65 ila %69 arasında, ya da kuru filmde ağırlıkça %92'den daha fazla metalik çinko içermelidir. Çinko tozu içeren boyalar, içerdikleri bağlayıcıya göre organik veya inorganik olarak sınıflandırılır. İnorganik bağlayıcılar, hasar almamış kaplamaların bakım uygulamalarında kullanılacak boyalar için özellikle uygundur.

Boyanın kaplama kalınlığı, çevresindeki kaplamanın kalınlığından %50 daha fazla olmalı ancak 100 µm değerini de aşmamalıdır. Manyetik veya elektromanyetik bir ölçüm cihazı ile ölçümler yapılarak spesifikasyonlara uygunluktan emin olunmalıdır.



ANI METAL
Engineered for Galvanizing



ÇİNKO SPREY



Özellikler

- Metaller için korozyona karşı uzun süreli koruma sağlayan ve hızlıca kuruyan film, yapısında %98 saflıkta çinko tozları içerir.
- Hemen hemen tüm metaller üzerine uygulanabilir.
- Çinko tabakaların kaplanması ve tamir edilmesi için, zarar görmüş galvaniz tabakasının, delme, kesme ve punto kaynak uygulamalarının onarılması için uygundur.
- +300°C ısıya dayanıklıdır (kısa süreli 400°C)
- Üzeri lake edilebilir, boyanabilir.

Kullanım Şekli

- Kullanılacak yüzeyi her türlü kirden arındırınız.
- Homojen kaplama için kutuyu kullanım öncesi karıştırıcı bilye serbest kalana dek yaklaşık 1 dakika boyunca kuvvetlice çalkalayınız.
- Ürünü yüzeye 20-25 cm mesafeden eşit oranda ince bir tabaka oluşturacak şekilde püskürtünüz.

Teknik Bilgiler

Renk	Alüminyum / açık gri
Koku	Solvent
Basınç @20°C	5,5 bar
Bağıl yoğunluk @20°C	0,71-0,75 g/ml
İlk zar oluşumu @22°C	20 dakika
Çinko tozu saflığı	> %98
Sıcaklık dayanımı	300°C (tepe değer 400°C)
Kuru filmde metal oranı	%64
Kuru filmde çinko oranı	%12

