

AMAZINC

SPRAY

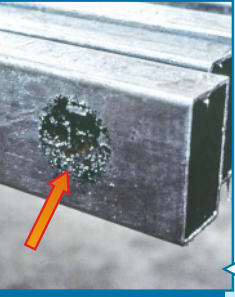
ÇİNKO SPREY L (AÇIK)
ÇİNKO SPREY D (KOYU)



Sıcak daldırma galvaniz kaplamasının rötuş ve onarımı kaplama düzgünlüğü, katodik koruma ve kaplama ömrünün muhafaza edilmesi için önemlidir. Her ne kadar sıcak daldırma galvaniz kaplaması hasara karşı çok dayanıklı olsa da, galvaniz prosesi sırasında veya çeliğin taşınması sırasında yapılan hatalar sonucunda kaplamada küçük açılmalar ve kusurlar oluşabilir.

ASTM A780

Yeni galvanizlenmiş malzemenin onarımına ilişkin spesifikasyonda ana sınırlama onarılacak bölgenin boyutu olup, ürün galvaniz spesifikasyonlarında (A123, A153, A767) bu sınırlar belirtilmiştir. Buna 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**. ASTM A780 "Sıcak Galvaniz Kaplamalarında Hasarlı ve Kaplanmamış Bölgelerin Bakım ve Onarım Uygulaması", hasarlı kaplamaların nasıl onarılacağını detaylı şekilde açıklamaktadır.



Kaplanmamış bölgeler



Kaynak sırasında yanmış yağ



Kaynak bölgesinde kaplanmamış yerler



Kaynak kusması ve kaynak akıntısı

Çinko-Zengin Boyalar

Çinko-zengin boyalar temiz ve kuru bir çelik yüzeyine fırça veya sprey yoluyla uygulanır. Çinko-zengin boyalar ya **ağırlıkça %65 ile %69 arasında, ya da kuru filmde ağırlıkça %92'den 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.

Galvanizli çeliğin tamir ve onarımı basittir; ister yeni, ister yıllardır kullanımda olsun. Ancak, yeni bir ürünün onarımı için yapılabilecek uygulamalar kullanılmış ürüne göre daha fazla sınırlamaya tabidir.

en az 50.8 µm

Bakım ve onarım spesifikasyonunun bir diğer prensibi ise onarılacak bölgedeki kaplama kalınlığıdır. Onarımda kullanılacak materyalin tek uygulamada **en az 50,8 µm** kaplama kalınlığını sağlaması gerekmektedir. Onarılacak bölgenin nihai kaplama kalınlığı ise kullanılacak materyale bağlı olarak belirlenir.



www.animetal.com.tr



ANI METAL
Engineered for Galvanizing

AMAZING

SPRAY

ÇİNKO SPREY L (AÇIK)
ÇİNKO SPREY D (KOYU)

Teknik Özellikler

Uygulama

- Öncelikle, yüzeyden her tür kalıntı/tortuyu temizleyin (oksitler, boya ve hadde pulu katmanları, yağlar).
- İyice çalkalayın.
- Ardından, onarım yapılacak yüzeylere eşit miktarda, 20-25 cm uzaklıktan, ince bir katman oluşturacak şekilde sprej uygulayın.
- Aşırı uygulama yapmayın.

Özellikler

- Metaller için korozyona karşı uzun süreli koruma sağlar ve hızlıca kurur, kuru filmde 90'dan fazla çinko bileşiği içerir.
- Hemen hemen tüm metallere uygulanır.
- Hasar görmüş çinko katmanlarının, delme, kesme ve kaynak işlemine tabi bölgelerin onarımında, punto kaynak noktalarında ara katman oluşturmak için, neme maruz kalan çelik yapılarda ana katman olarak kullanıma uygundur.
- 300°C ısıya dayanıklıdır.
- Üzeri lake edilebilir.



Teknik Veriler

L Sprej rengi	Alüminyum / açık gri
D Sprej rengi	Alüminyum / koyu 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 (maks. 400°C)
Kuru filmde metal oranı	%64
Kuru filmde çinko oranı	%12



ANI METAL
Engineered for Galvanizing