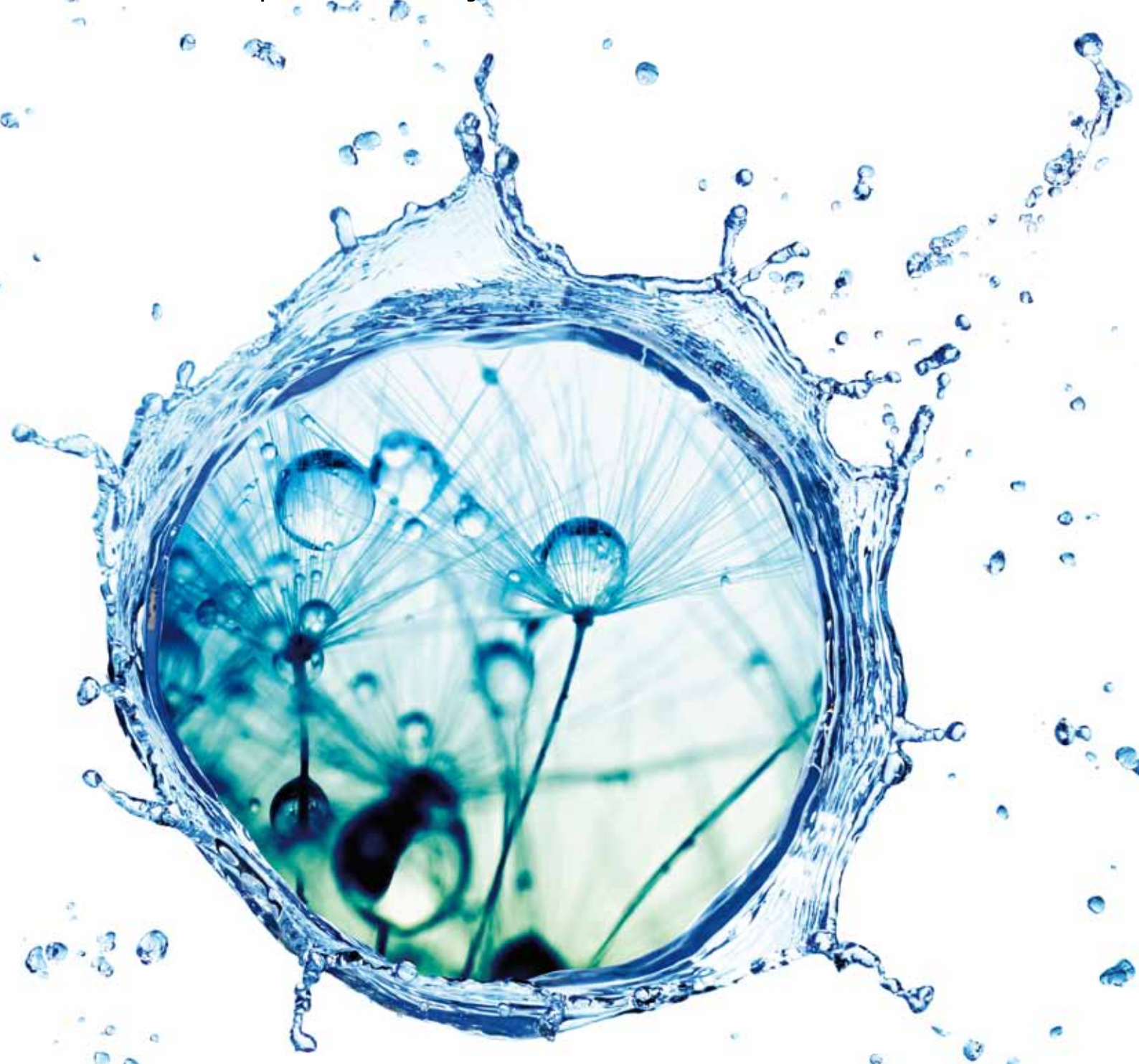


Alesta[®] ZeroZinc Primers

Bäst i klassen på korrosionsskydd

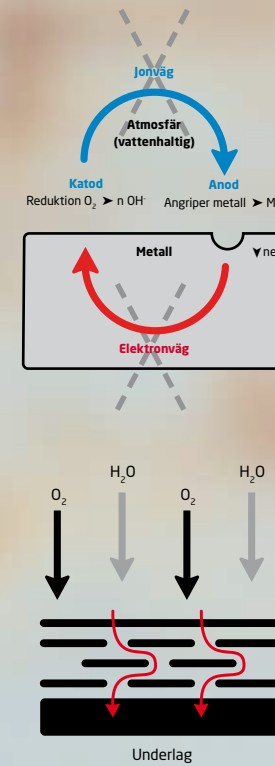
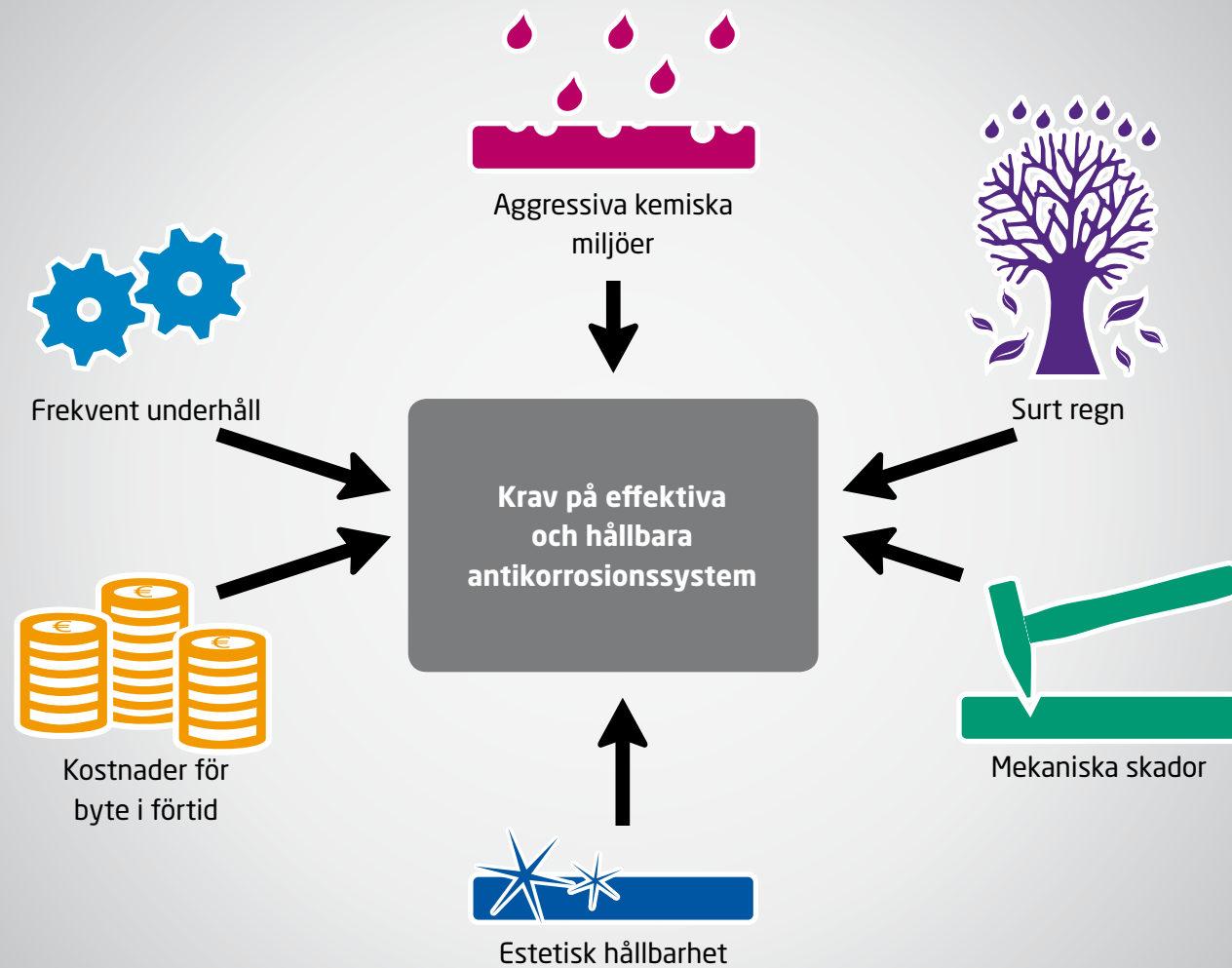


Atmosfärisk korrosion

Enligt WCO (World Corrosion Organization) kostar korrosionen 3 % av den globala bruttonationalprodukten.

Korrosion är interaktionen mellan en metall och dess omgivning som leder till en estetisk eller funktionell nedbrytning av metallen; dvs. en återgång till ett stabilt tillstånd.

Under naturlig väderexponering bildas en ledande elektrolyt (vatten/syre/salter) på materialets yta som kan mata korrosionsprocessen med elektrokemiska reaktioner.



Korrosion är en elektrokemisk process bestående av katodiska och anodiska reaktioner som matas via elektron- och jondiffusion. Alestas® ZeroZinc korrosionsskyddsprimers bygger på att förhindra minst en av dessa reaktioner.

Den katodiska reaktionen förhindras (eller minskas) tack vare barriäreffekten hos Alestas® ZeroZinc primers: ytbehandlingen minskar diffusionen av elementen som ingår i korrosionsprocessen (H_2O , O_2) betydligt.

En anodisk reaktion förhindras på grund av Alestas® ZeroZinc primers starka vidhäftning som hindrar joner från att vandra, således förekommer inte elektrokemiska aktiviteter och det bildas inte elektroner.



Ytbehandling och bruket av lämpligaste korrosionsskyddssystem förlänger livslängden hos den lackerade konstruktionen.

Korrosionsskydds- lösningar från Axalta



Efter årtionden av forskning och erfarenhet inom korrosionsskydd är produktserien Alesta® ZeroZinc nu väl etablerad på marknaden. Den utökas ständigt för att kunna tillhandahålla optimala lösningar för alla underlag. Formlerna för Alesta® ZeroZinc korrosionsskyddsprimers bygger på tekniken High Density Crosslinking (HDC) och bildar en beläggning som isolerar underlaget från miljön och därmed minimerar korrosionsprocessen.

Alesta® ZeroZinc Steel Prime

för objekt av stål och gjutjärn.

Alesta® ZeroZinc Edge Prime

för objekt med skarpa kanter, tack vare dess exceptionella viskositetsprofil. Anpassade kulörer finns för industri- och fordonsmarknaden.

Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime

för porösa underlag som har tendens till utgasning, galvaniserat och varmförzinkat stål.

Alesta® ZeroZinc Antigassing Reactive

är speciellt avsedd för tjocka objekt och underlag som har en tendens till utgasning, galvaniserat och varmförzinkat stål.

Alesta® ZeroZinc primerserien ...

- Har utmärkt vidhäftning både till underlaget och till topplacken.
- Tillhör andra generationen epoxyprimers som har utvecklats för att ge bra korrosionsskydd på objekt som utsätts för extrema miljöförhållanden, klimat, sol, fukt etc.
- Har tagits fram och testats i enlighet med korrosions- och hållbarhetsklasserna i normen ISO 12944-6.
- Är avsedda för bygg- och arkitektursektorn (metallstrukturer, parkmöbler, järnutsmückning etc.), transport (chassi, utrustning etc.), industrimaskiner, jordbruksutrustning och för dig som söker det bästa korrosionsskyddet och alla de kända fördelarna med pulverlackering: frånvaron av VOC, enkel applicering, bra flöde och reaktivitet etc.
- Är zinkfria, ingen gift-/skyddsmärkning, enkel transport

Alesta® ZeroZinc-produkter godkända av Qualisteelcoat

	Produktkod	Kulörkod	Glans	Härtningsförhållanden (objekttemperatur)
Alesta® ZeroZinc Steel Prime	ZF90017192420	± RAL 7032	90 ± 10	7 min @ 140 °C (partiell härdning rekommenderas)
Alesta® ZeroZinc Edge Prime	ZF00017121720	± RAL 7032	3 ± 2	12 min @ 180 °C (partiell härdning rekommenderas)
	ZF00014137820	± RAL 9005	5 ± 3	12 min @ 180 °C (partiell härdning rekommenderas)
Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime	ZF80027273020	± RAL 7035	85 ± 5	15 min @ 180 °C
Alesta® ZeroZinc Antigassing Reactive	ZF80027199920	± RAL 7032	80 ± 10	7 min @ 140 °C (7 min @ 180 °C för optimal avgasning)



Alesta® ZeroZinc korrosionsskyddsprimers bygger på High Density Crosslinking (HDC)-tekniken. Den stärker primerns barriäreffekt och skapar en helt förseglad yta som isolerar underlaget från omgivande miljö.



Val av korrosionsskydd



1 - Ange miljö:

Ange den miljö i vilken din produkt ska användas

A / För stålbjälkar och galvaniserat stål anges 6 korrosionsnivåer i ISO 12944-2 (C1 avser "inomhusbruk")

Korrosions-kategori	Utomhus	Inomhus	Hållbarhet*	(ISO 12944-6) Neutral salt-spray (timmar ⁽¹⁾)	Miljö enligt ISO12944					
					C2	C3	C4	C5-I	C5-M	
C1		Uppvärmade byggnader med ren atmosfär, t.ex. skolor, hotell, affärer, kontor		-						
				-						
				-						
C2	Atmosfär med låg föroreningsnivå. Huvudsakligen i lantlig miljö	Uppvärmade byggnader där kondens kan förekomma, t.ex. lagerhallar, sporthallar		-						
				-						
				-						
C3	Stads- och industrimiljö, moderat svaveldioxidförorening. Kustområden med låg luftsalthalt	Produktionslokaler med hög luftfuktighet och någon luftföroreningshalt, t.ex. livsmedelsindustri, tvätterier, bryggerier, mejerier	låg	120						
			medel	240						
			hög	480						
C4	Industri- och kustdistrikt med moderat luftsalthalt. (kustnära, >3 km från kust)	Kemiska fabriker, simbassänger, skepps- och båtvarv laboratorier, slakterier (högtrycksrengöring)	låg	240						
			medel	480						
			hög	720						
C5-M	Kust- och offshore-miljöer med hög luftsalthalt. (mellan 1 och 3 km från kusten)	Byggnader eller områden med nästan permanent kondensation och med hög föroreningsnivå	låg	480						
			medel	720						
			hög	1440						
C5-I	Industriområden med hög luftfuktighet och aggressiv atmosfär	Byggnader eller områden med nästan permanent kondensation och med hög föroreningsnivå (ånga, innesluten simbassäng, kemisk fabrik)	låg	480						
			medel	720						
			hög	1440						

(1) Med ritsning på stålunderlag och utan ritsning på galvaniserat stål upp till ISO 12944 standard
*Hållbarhet: låg: <5 år; medel: 5 - 15 år; hög: >15 år

2 - Ange livslängd:

Välj önskad livslängd. Livslängdcyklerna är uppdelade i 5-årsintervall för val av lämpligaste pulverlackeringssystem för dina specifikationer.

3 - Ange underlag:

- Ange underlaget som ska lackeras beroende på dess typ och/eller design:
- Järnhaltiga underlag (stål med låg kolhalt, stållegeringar, smidesjärn ...)
- Underlag med tendens till avgasning (gjutjärn, galvaniserat stål, metalliserad stålplåt)
- Objekt med skarpa kanter

OBS: Uppskattad livslängd är beroende av hur ofta de lackerade ytorna rengörs, vilket i sin tur är beroende av miljöförhållandena.

Underlag	System	Förbehandling	Miljö enligt ISO12944				
			C2	C3	C4	C5-I	C5-M
Kolstål	Alesta® ZeroZinc Steel Prime + Alesta® IP, AP, SD	Kemiskt eller mekaniskt					
Kolstål	Alesta® ZeroZinc Edge Prime + Alesta® IP, AP, SD	Kemiskt eller mekaniskt					
Varmgalvaniserat stål	Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime + Alesta® IP, AP, SD	Kemiskt eller mekaniskt					
Varmgalvaniserat stål	Alesta® ZeroZinc Antigassing Reactive + Alesta® IP, AP, SD	Kemiskt eller mekaniskt					
Zn eller ZnAl termisk sprutning	Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime + Alesta® IP, AP, SD						
Zn eller ZnAl termisk sprutning	Alesta® ZeroZinc Antigassing Reactive + Alesta® IP, AP, SD						



Fokus på lösningar för olika underlag



För kolstålunderlag

ZeroZinc Steel Prime:

Lågtemperaturhärdande primer för tunga objekt

- Alesta® ZeroZinc Steel Prime, grå, ZF90017192420

ZeroZinc Edge Prime:

Mycket effektivare kanttäckning jämfört med standardprimer

- Alesta® ZeroZinc Edge Prime, grå ZF00017121720
- Alesta® ZeroZinc Black Edge Prime, ZF00014137820

För stålbaseerade porösa underlag med tendens till avgasning

Alesta® ZeroZinc Antigassing prime och Alesta® ZeroZinc Antigassing Reactive, en anpassad lösning beroende på underlagets tjocklek och härdningsförhållanden.

- Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime för underlag med tendens till avgasning
- Alesta® ZeroZinc Antigassing Reactive speciellt avsedd för tjocka objekt och underlag med tendens till avgasning



Förbehandling och system

Kolstål

	Primer	Täckfärg	Livslängd hos det valda systemet under respektive miljöförhållanden		
			Miljö	Stål	
fosfatering ⁽¹⁾	-	Alesta® IP, AP, SD	C5-M	*	
fosfatering ⁽¹⁾ + passivering	-	Alesta® IP, AP, SD	C5-I	*	
fosfatering ⁽¹⁾ + passivering	ZeroZinc Edge Prime/ ZeroZinc Steel Prime	Alesta® IP, AP, SD	C4		
			C3		
			C2		
Blästring med grit ^{(2) (3)} >Sa 2 ^{1/2} mini / Rz = 50/80 µm - Ra = 7/12 ⁽⁴⁾	ZeroZinc Edge Prime/ ZeroZinc Steel Prime	Alesta® IP, AP, SD		<5	5 - 15 >15
Kan variera individuellt - rådfråga oss			* Kontakta oss	Livslängd (år) ^{A1}	

(1) Eller alternativ behandling med likvärdigt resultat. Resultatet påverkas alltid av typ av förbehandling och måste kontrolleras med saltspraytest.

(2) Typ av blästring bör väljas med hänsyn till blästringsteknik och önskad grovlek

(3) Formen hos blästermedia kontrolleras regelbundet så att den är så stabil som möjligt med bibehållen prestanda

(4) Sa är renhet och Ra/Rz är grovleksprofilen vid blästring

Förbehandling och system

Varmgalvaniserat stål

Enligt ISO1461 och NF A 35-503 normerna

	Primer	Täckfärg	Livslängd med valda system beroende på miljöförhållanden		
			Miljö	Stål	
Fosfatering ⁽¹⁾ eller svepblästring ⁽²⁾	-	Alesta® IP, AP, SD	C5-M		
Fosfatering ⁽¹⁾ + passivering eller kromatering	-	Alesta® IP, AP, SD	C5-I		
Fosfatering ⁽¹⁾ + passivering eller kromatering eller svepblästring ⁽²⁾	ZeroZinc Antigassing Reactive ZeroZinc Antigassing Prime	Alesta® IP, AP, SD	C4		
			C3		
			C2		
				<5	5 - 15 >15
				Livslängd (år) ^{A1}	

Termisk sprutning

Enligt ISO2063

	Primer	Täckfärg	Livslängd med valda system beroende på miljöförhållanden		
			Miljö	Stål	
50 µm zink eller zink-aluminium	-	Alesta® IP, AP, SD	C5-M		
100 µm zink eller zink-aluminium	-	Alesta® IP, AP, SD	C5-I		
100 µm zink eller zink-aluminium	ZeroZinc Antigassing Reactive ZeroZinc Antigassing Prime	Alesta® IP, AP, SD	C4		
			C3		
			C2		
				<5	5 - 15 >15
				Livslängd (år) ^{A1}	

(A1) Livslängd är inte en garanterad tid. Det är ett tekniskt koncept som kan hjälpa kunden att planera ett underhållsprogram. Garantitid är ett juridiskt koncept som utgör del i ett kontrakt. Garantitiden är i allmänhet kortare än livslängden. Skyddet och förväntad funktion varierar beroende på designen hos det objekt som ska lackeras, kvaliteten på förbehandlingen, applicering och tjocklek hos lackeringssystemet, samt underhållet av det lackerade ytorna. Denna information ges som en indikering. Den baseras på våra erfarenheter och laboratorieresultat och utgör inget åtagande från vår sida.

(1) Eller alternativ behandling med likvärdigt resultat. Resultatet påverkas alltid av typ av förbehandling och måste kontrolleras med saltspraytest.

(2) Inert media, kantigt
Blästerstrålen ska kontrolleras regelbundet och vara så stabil som möjligt för att upprätthålla funktionen. Max 10 % av zinken får avlägsnas under blästringprocessen.

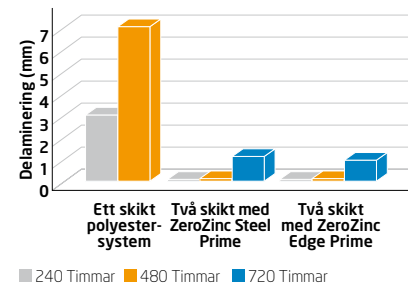
Två skikt för ett optimalt resultat

Kampen mot korrosion pågår ständigt. Användning av tvåskiktssystem föreskrivs allt oftare för att uppnå önskat resultat.

Produktserien Alesta® ZeroZinc är den optimala lösningen för alla underlag som ska lackeras, jämfört med tidigare zinkhaltiga generationer. "Steel Prime" är den idealiska lösningen för skydd av järnhaltiga metaller mot korrosion. "Edge Prime" står för en sammansättning som har tagits fram speciellt för lackering av stål. Den kännetecknas av en utomordentligt hög viskositet under härdningsprocessen. Med de två "Antigassing Prime"-typerna erbjuder Alesta® ZeroZinc-produktserien skräddarsydda lösningar för porösa underlag som har en tendens till avgasning, galvaniserat stål samt termisk sprutning.

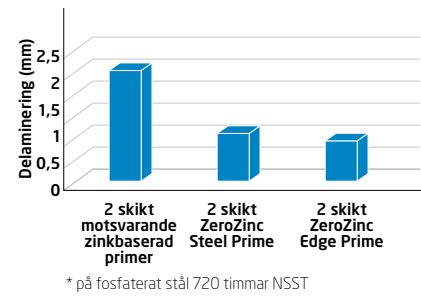
Varför ett tvåskiktssystem med ZeroZinc primer?

Neutral saltspray



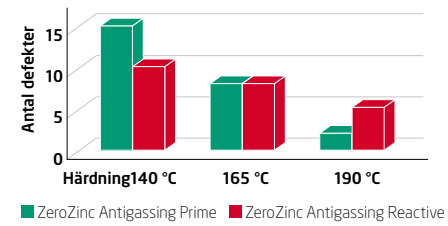
Hur är ZeroZinc-lösningen jämfört med zinkhaltig primer?

Neutral saltspray*



Vilken ZeroZinc Antigassing beroende på härdningsprofil?

Avgasningsnivå jämfört med härdningsvillkor på termiskt sprutad zink

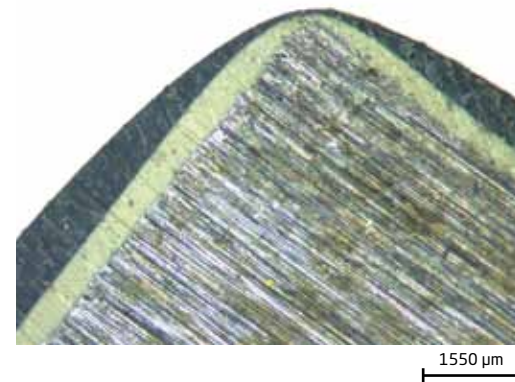
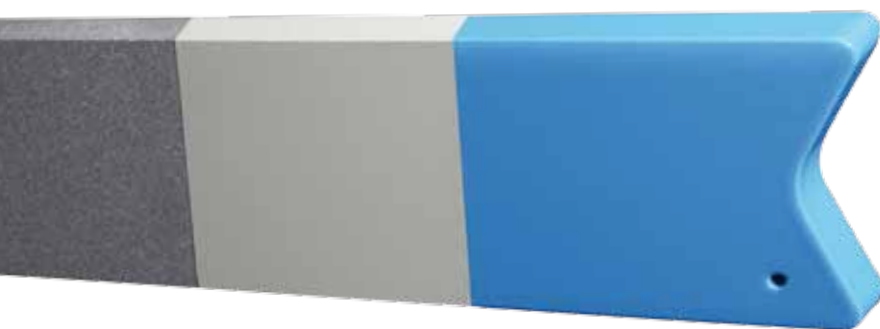


Korrosionen börjar väldigt ofta från kanterna... Perfekt kantskydd med ZeroZinc-generationen

Alesta® ZeroZinc Primer

Alesta® ZeroZinc Primer med Alesta® Topcoat

Alesta® ZeroZinc Edge Prime under mikroskopet



Austria, Greece, Central Europe

Tel: +43 22 36 50 00
powder-austria@axaltacs.com

Belgium, Luxembourg

Tel: +32 13 53 90 90
powdercoating@axaltacs.com

France, Middle East, Africa

Tel: +33 4 77 96 70 00
alesta-info@axaltacs.com

Germany

Tel: +49 87 03 93 18 10 63
contact-cs@axaltacs.com

Italy

Tel: +39 0 29 59 19 61
powdercoatings.italia@axaltacs.com

Spain, Portugal

Tel: +34 9 36 10 60 20 / 23
alesta.barcelona@axaltacs.com

Norway

Tel: +47 22 08 79 00
powder.norway@axaltacs.com

Poland

Tel: +48 42 677 16 70
powder.poland@axaltacs.com

Sweden, Denmark, Finland

Tel: +46 49 06 62 00
powder.sweden@axaltacs.com

United Kingdom, Ireland

Tel: +44 13 25 34 70 00
powdersales@axaltacs.com

Turkey

Tel: +90 262 674 00 00
powder.turkey@axaltacs.com

