

ZINCOLITE

ZINCOLITE is a single pack coating that contains 96% zinc in the dry film, provides cathodic corrosion protection to iron and steel. It can be used for repair of galvanized steel as a unique system as an alternative to hot-dip galvanize or steel. This product is not intended for use on rust steel.

TECHNICAL DATA

Type	Epoxy ester , Cold galvanizing compound			
Recommended Use	Zinc rich primer and repairing galvanized surface.			
Pigment type	Zinc powder (ASTM D 520 Type II)			
Color	Silver grey , Silver			
Zinc Content	Silver grey	96% (±1%) by weight		
	Silver	92% (±1%) by weight		
Flash Point	40°C			
VOC	435 [g/litre]	EPA Method-24		
Solid By Weight	86.0 ± 2%			
Solid By Volume	56.0 ± 2%			
Coverage Theoretical	0.07 - 0.14 l/m ² ; 14.0 - 7.00 m ² /l			
Wet Film Thickness	2.86 - 5.71 mil ; 71.4 - 142.9 microns			
Dry Film Thickness	1.60 - 3.20 mil ; 40 - 80 microns			
Drying time	Temperature	15°C	25°C	35°C
	: Surface Dry	1.5 hrs.	1 hr.	45 mins
	: Hard Dry	3 hrs.	2 hrs.	1.5 hrs.
Fully cure	: Minimum	28 hrs.	24 hrs.	20 hrs.
Recoat with Zincolite	: Minimum	3 hrs.	2hrs.	1.5 hrs.
Painting Interval	after 6 to 24 hours depending on the drying conditions.			
Thinner	CMP-11			
Method of Application	Airless spray , Roller , Brush			
Recommended Surface- preparation	Steel : Blast cleaning to Sa.2 (ISO 8501-1) , St.3 Anchor profile 30-65 µm are recommended for the highest performance.			
Conditions of Application	Temperature	Minimum 10°C		
	Humidity	Maximum 85% RH		
	For Airless spray :			
	Tip No.	GRACO 721 , 723		
	Paint output pressure	11.7 - 17.7 MPa.		
	Viscosity	60 - 80 sec (Ford Cup No.4)		
	Thinning	0 - 15 % by volume		
Subsequent coats	Wide range of coating such as Epoxy , PU , etc.			
Packing	One pack , packing size 3.785 Litres / Gallon			
Paint Storage	Store in a cool and dry place , Do not exposure directly to sunlight			
Shelf life at 25°C	In unopened container 24 months			

ซิงค์โคไลท์

ซิงค์โคไลท์ เป็นสีส่วนเดียวที่สามารถให้ปริมาณสังกะสีในเนื้อฟิล์มสีได้สูงถึง 96% โดยน้ำหนัก ให้คุณสมบัติป้องกันการกัดกร่อนของพื้นผิวเหล็ก อีกทั้งยังสามารถใช้งานในลักษณะที่เป็นสังกะสีเหลวสำหรับการซ่อมผิวกล้าในซ์ที่มีรอยเสียหายได้อย่างดี ซิงค์โคไลท์ไม่เหมาะที่จะใช้งานบนพื้นผิวที่มีสนิม

ข้อมูลทางเทคนิค

ชนิด	อีพ็อกซี เอสเตอร์ , โคล กล้าในซ์ซิง คอมปาว		
การใช้งาน	เป็นสีซิงค์รีซสำหรับงานเคลือบผิวเหล็ก และ ซ่อมพื้นผิวกล้าในซ์		
ชนิดของผงสี	ผงสังกะสี ตามมาตรฐาน ASTM D-520 ชนิดที่ 2		
สี	บรอนซ์เงิน , บรอนซ์เทา		
ปริมาณสังกะสี	บรอนซ์เทา	96% (±1%)	โดยน้ำหนัก
	บรอนซ์เงิน	92% (±1%)	โดยน้ำหนัก
จุดวาบไฟ	40°C		
ปริมาณสารอินทรีย์ระเหย	435 [กรัม/ลิตร]		
น้ำหนักต่อแกลลอน	12.0 กก.		
เนื้อสี	56.0 ± 2%	โดยปริมาตร	86.0 ± 2% โดยน้ำหนัก
การปกคลุมพื้นผิวโดยทฤษฎี	0.07 - 0.14 ล/ตรม.	;	14.0 - 7.00 ตรม./ล
ความหนาฟิล์มเมื่อเปียก	2.86 - 5.71 มิล	;	71.4 - 143 ไมครอน
ความหนาฟิล์มเมื่อแห้ง	1.60 - 3.20 มิล	;	40 - 80 ไมครอน
ที่ความหนาฟิล์มแห้ง 60 ไมครอน	อุณหภูมิ	15°C	25°C 35°C
การแห้งตัว	แห้งผิว	1.5 ชั่วโมง	1 ชั่วโมง 45 นาที
	แห้งแข็ง	3 ชั่วโมง	2 ชั่วโมง 1.5 ชั่วโมง
การแห้งตัวแบบสมบูรณ์	อย่างน้อย	28 ชั่วโมง	24 ชั่วโมง 20 ชั่วโมง
การทำทับด้วย ซิงค์โคไลท์	อย่างน้อย	3 ชั่วโมง	2 ชั่วโมง 1.5 ชั่วโมง
การทำสีทับ	สามารถทำทับได้ตั้งแต่ 6-18 ชั่วโมง ขึ้นอยู่กับสภาพการแห้งตัว		
ทินเนอร์	CMP-11		
วิธีใช้งาน	เครื่องพ่นไร้อากาศ-พื้นที่ใหญ่ , แปรง, ลูกกลิ้ง-พื้นที่เล็ก ๆ		
แนะนำการเตรียมพื้นผิว	เหล็ก : โดยการพ่นทำความสะอาดให้ได้เกรดระดับ Sa 2½ (ISO 8501-1) , St-3 เพื่อประสิทธิภาพสูงสุด แนะนำ ที่ความหยาบ 30 - 65 ไมครอน		
ขอแนะนำการปฏิบัติงาน	อุณหภูมิ	อย่างน้อย 10 องศาเซลเซียส	
	ความชื้นสัมพัทธ์	อย่างมาก 85%	
	สำหรับเครื่องพ่นไร้อากาศ		
	ขนาดหัวพ่นกราโค	721 , 723	
	ความดันที่เครื่องพ่น	11.7 - 17.7 เมกาปาสกาล	
	ความหนืด	60 - 80 วินาที (ถ้วยฟอร์ต เบอร์ 4)	
	การเจือจาง	0 - 15 % โดยปริมาตร	
ทำทับด้วยสี	ได้หลากหลาย เช่นอีพ็อกซี , โพลียูรีเทน , อื่นๆตามที่ระบุในระบบสี		
การบรรจุ	สีส่วนเดียว ; ขนาด 3.785 ลิตร / แกลลอน		
การจัดเก็บสี	จัดเก็บในสถานที่แห้ง และเย็น , ไม่ควรจัดเก็บให้โดนแสงแดดโดยตรง		
อายุการเก็บที่ 25°C	24 เดือน ภายในภาชนะที่ไม่ถูกเปิด		