

# CHUGOKU

## ZINCOLITE

### COLD GALVANIZING COMPOUND

ผลิตภัณฑ์

Cold Galvanizing Compound

เพื่อการปกป้องผิวเหล็ก

จากการพุกร่อน

ได้อย่างมีประสิทธิภาพกว่า



- ปกป้องด้วยระบบป้องกันการผุกร่อนแบบ Cathodic protection
- คุณภาพเทียบเท่ากับการชุบ Hot dip galvanizing
- ป้องกันการผุกร่อนจากสนิมด้วยผงสังกะสีบริสุทธิ์ 96% (in dry film)
- เป็นผลิตภัณฑ์ประเภท Low VOC
- ได้รับการทดสอบตามมาตรฐานของสถาบันกลาง
- ใช้งานง่ายเนื่องจากเป็นผลิตภัณฑ์ Single component
- อายุการใช้งานยืนนาน
- ใช้งานง่ายด้วยอุปกรณ์ทั่วไปเช่น แปรง, ลูกกลิ้ง หรือปืนพ่น

ผลิตภัณฑ์ ZINCOLITE เหมาะสมสำหรับใช้ในงาน  
ป้องกันการพุกร่อนในหลากหลายสถานที่

- ใช้ซ่อมแซมความเสียหายของชิ้นงานที่ผ่านการชุบ Hot dip galvanizing
- งานซ่อมบำรุงโครงสร้างเหล็กและท่อเหล็ก
- ซ่อมบำรุงสะพานเหล็ก
- ซ่อมบำรุงงานถังบรรจุของเหลวชนิดต่าง ๆ
- ซ่อมบำรุงงานเสาส่งไฟฟ้าแรงสูง
- ซ่อมฟิล์มสีประเภท Inorganic zinc primer
- ซ่อมแนวกันชนของถนน, สะพาน และรั้วตาข่าย
- ใช้เพิ่มความหนาของชั้นสังกะสีจากการ Hot dip galvanizing
- ใช้ในการซ่อมบำรุงงานเรือและงานแท่นขุดเจาะน้ำมัน
- ใช้ในงาน Cooling water และ Water treatment
- ใช้ในงานระบบและโครงสร้างในอาคารทั่วไป



TOA-CHUGOKU PAINTS CO., LTD.  
บริษัท ทีโอเอ-ชูโกกุ เพ้นท์ จำกัด



# INSTRUCTIONS

## SURFACE PREPARATION

The metal substrate should be degreased, preferably by steam-cleaning at 140 bar at 80°C. After that it should be grit blasted or slurry-blasted to cleanliness degree Sa 2,5 according to the standard ISO 8501-1 or equivalent. This means that the surface must be free from rust, grease, oil, paint, salt, dirt, humid, mill scale and other contaminants. Another method to obtain a clean surface is UHP water-jetting to cleanliness degree WJ2 according to the standards NACE nr 5 and SSPC-SP12 level SC1. (full recommendation is in product TDS) Small areas or on non-critical surface that is manually prepared e.g. with a needle gun or a grinding disk, in order to obtain an adequate cleanliness (ISO St3) and roughness. Roughness - Paint should be applied on a metal substrate that has roughness degree Rz 50 to 70 microns (for total DFT <280 microns) Dilution ZINCOLITE can be diluted with 0 to 5% (by volume) of Zincolite thinner when using airless spray equipment and 0 to 25% (by volume) for air supported applications. Stirring-ZINCOLITE must be thoroughly stirred to achieve homogeneous liquid before application.

## TECHNICAL DATA

Type	:	EPOXY ESTER
Anticorrosive pigment	:	Zinc powder (ASTM D 520 Type II)
Colour	:	Silver grey
Zinc Content on dry film	:	96% ( ± 1%) by weight( standard shade )
VOC	:	470 grams/litre
Coverage (Theoretical)	:	7.0 - 9.3 m <sup>2</sup> /l ; 0.11 - 0.145 l/m <sup>2</sup>
Dry Film Thickness	:	2.4 - 3.2 mil ; 60 - 80 microns.
Drying Time (at 25°C)	:	Surface Dry 30 mins.
Overcoating with it's self	:	2 hrs depending on the drying condition.
Overcoating with compatible paint	:	6 -24 hrs depending on the drying condition
Thinner	:	CMP-11
Method of Application	:	Airless spray, Brush, Roller Thinning max 5% by weight
Packaging	:	One pack product



## ข้อแนะนำการใช้งาน

### การเตรียมพื้นผิว

พื้นผิวงานที่เล็กหรือไม่เข้มงวดสามารถขัดทำความสะอาดได้ด้วยเครื่องมือกลอื่น ๆ เช่น เครื่องขัด, แปรงขัด เพื่อให้ความสะอาดที่เหมาะสมหรือได้ระดับความสะอาดระดับ ISO St3 ก่อนเคลือบด้วย ZINCOLITE ในกรณีพื้นทำงานขนาดใหญ่ พื้นผิวโลหะควรได้รับการblasting ให้ได้ความสะอาดอย่างน้อยระดับ Sa 2.5 ตาม มาตรฐาน ISO 8501-1 หรือที่เทียบเท่า พื้นผิวโลหะต้องไม่มีคราบสกปรกของ สนิม, ไขมัน, น้ำมัน, สี, ฝุ่น, เกลือ, ความชื้นหรือสิ่งอื่นใดที่มีผลต่อการยึดเกาะของฟิล์มสี ในกรณีที่ทำความสะอาดด้วยการฉีดน้ำแรงดันสูง พื้นผิวงานต้องได้ความสะอาด ระดับ W12 ตามมาตรฐาน NACE nr5 หรือ SSPC SP12 ระดับ SC1 (รายละเอียดอื่น โปรดดูได้ในเอกสารด้านเทคนิคของผลิตภัณฑ์) ความหยาบของผิวชิ้นงานที่เหมาะสมต่อการเคลือบ ZINCOLITE คือ 50-70 ไมครอน ที่ความหนาแน่นน้อยกว่า 280 ไมครอนผลิตภัณฑ์ ZINCOLITE สามารถเจือจางได้ด้วยทินเนอร์ที่กำหนดให้ในอัตราส่วน 0-5% โดยปริมาตร และ 0-25% โดยปริมาตร หากใช้เครื่องพ่นแรงดันอากาศในการใช้งาน ZINCOLITE ควรมีการกวนตลอดเวลาเพื่อให้เนื้อสีเป็นเนื้อเดียวกัน และไม่เกิดการตกตะกอนของเนื้อสี

### ข้อมูลด้านเทคนิค

ชนิดของสารยึดเกาะ	:	อีพ็อกซี เอสเทอร์
ชนิดของผงสี	:	ผงสังกะสี (มาตรฐาน ASTM D 520 ชนิดที่ 2)
สี	:	เทาเงิน
ปริมาณสังกะสีในฟิล์มสีที่แห้งแล้ว	:	96% ( ± 1%) โดยน้ำหนัก (สีด้าน)
ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยได้ (VOC)	:	470 กรัม/ลิตร
การปกคลุมพื้นผิวทางทฤษฎี	:	7.0 - 9.3 ตร.ม/ลิตร ; 0.11 - 0.145 ลิตร/ตร.ม
ความหนาฟิล์มสีที่แนะนำ	:	2.4 - 3.2 มิล ; 60 - 80 ไมครอน
แห้งแล้วทาทับได้ (25°C)	:	ไม่น้อยกว่า 2 ชั่วโมง
การทาทับด้วยสีที่ยึดเกาะกันได้ (25°C)	:	ไม่น้อยกว่า 6-24 ชั่วโมง
ทินเนอร์	:	CMP-11
วิธีการและเครื่องมือที่เหมาะสม	:	ปืนพ่น, แปรง, ลูกกลิ้ง เจือจาง 0-5% (แปรง)
ชนิดบรรจุ	:	เป็นผลิตภัณฑ์ชนิดส่วนเดียว



**TOA-CHUGOKU PAINTS CO., LTD.**  
บริษัท ทีโอเอ-ชูโกกุ เพ้นท์ จำกัด