

SiD Coating's

proste rozwiązania

Szymon Bielawski – Dyrektor Handlowy

Tel. +48510819004

E-mail: szymon.bielawski@sidcoatings.pl



Poznajmy się

- Producent zestawów malarskich antykorozyjnych
- Firma SiD Coating`s wchodzi w skład grupy kapitałowej która łączy takie firmy jak Rafiz, Technitynk, Bauchem
- Doświadczenie ekspertów
- Wsparcie technologiczne i biznesowe uznanych partnerów
- Unikatowe produkty

Rozwój dzięki partnerstwom:



Jesteśmy członkiem
Śląskiego Klastra Nanotechnologicznego



SPEKTROCHEM
Coatings, Adhesives and Polymers
Research and Development Centre

SPEKTROCHEM
Ośrodek badawczo-rozwojowy
Farb, Klejów, Polimerów



SMG/KRC Poland Human Resources
Doradztwo personalne, szkolenia,
warsztaty oraz doradztwa organizacyjne





**Najnowsza
technologia**



**Jakość
gwarantowana**



Dobra cena

NOWOŚĆ
W OFERCIE!



- ANVI-CORR – reaktywna farba antykorozyjna
- ANVI-WS – rozcieńczalnik

Dlaczego właśnie farba ANVI-CORR?



Na 97% spirytusie



Aplikacja bezpośrednio na rdzę



Nanoszenie już w temperaturze -20°C



Dlaczego właśnie farba ANVI-CORR?



Sprawdzone w przemyśle ciężkim



Sprawdzona w przemyśle okrętowym



Trzy dostępne kolory

Zimne cynki w kolejnictwie



VMP Research & Production Holding JSC
(VMP Holding) Ekaterinburg, Russia

intrapol II®

Intrapol II Sp. z o.o.
Żywiec ul. Ks.Pr. Stanisława
Słonki 3c



Czym na długo zabezpieczyć metal przed korozją?

Badania wykazały że najlepszym zabezpieczeniem okazały się stopy metali:

Mosiądz

Miedź

Cynk

Cyna

Ołów

Aluminium

Najtańszym rozwiązaniem w stosunku cena/jakość niezmiennie pozostaje cynk oraz aluminium.

Metody nakładania cynku na stal:

- ✓ Cynkowanie ogniowe
- ✓ Termodyfuzja
- ✓ Galwanizacja
- ✓ Metalizacja

Spośród wyżej wymienionych systemów na chwilę obecną najlepszą metodą jest cynkowanie ogniowe. Rok 1840 uznaje się za początek gorącego cynkowania, które zabezpiecza antykorozyjnie metal poprzez zanurzenie stalowego elementu w cynku rozgrzanym do 450°C.

W 1980 roku w VMP powstała nowa metoda nakładania cynku na chłodno, zwanego „zimnym cynkiem”. Metoda rozwiązuje problemy, których nie da się ominąć stosując cynkowanie na gorąco.

Jak powstała technologia nakładania cynku na zimno?

W celu stworzenia technologii nakładania cynku na zimno, rozbito go do wielkości nanocząstek.

Przykładem służącym zobrazowaniu nano cząstki jest grubość ludzkiego włosa, który składa się z 80 000 nanometrów.

Nanocząsteczkowy cynk, który ma czystość 99,99% połączony z różnymi substancjami chemicznymi i wiążącymi tworzy kompozycję w postaci stabilnej, płynnej zawiesiny o temperaturze 15°C, którą nakłada się natryskiem, bez potrzeby rozgrzewania cynku do temp 450°C.

Jak działa zimny cynk i dlaczego ma przewagę nad innymi cynkami?

Zimny cynk jest anodowy „+”, a metal katodowy „-”. Po zetknięciu obu powierzchni powstaje impuls, który uruchamia specyficzną energię, wymusza ona ruch i przenikanie maleńkich rozmiarów nanocząstek cynkowych do mikro-por (Jest to widoczne przez mikroskop tunelowy). Cząsteczki zimnego cynku zajmując przestrzeń w mikro porach nie pozostawiają miejsca aktywnym korozyjnie czynnikom stali. Dodatkowo, na powłoce tworzy się ochrona barierowa. Jeżeli bariera zostanie uszkodzona, mechanizm katodowy zapobiega przedostaniu się czynników korozyjnych. Po zakryciu nieszczelności ochrona barierowa zostaje przywrócona.

Wygląd zimnego cynku oraz farby cynkowej o gr. 40 μm , nałożonych na rdzę. Po upływie roku, w warunkach zewnętrznych C4.



Cynk Zinol >90%
zawartości cynku



Farba cynkowa
>90% zawartości
cynku

Zimne cynki stosuje się w przemysłach:

- ✓ Energetycznym
- ✓ Stoczniowym
- ✓ Naftowym
- ✓ Górniczym
- ✓ Hutniczym
- ✓ Budownictwie cywilnym
- ✓ Kolejnictwo i obiekty budowlane kolei miejskiej(metro)
- ✓ Drogi publiczne
- ✓ Drogowe obiekty inżynierskie
- ✓ Chemicznym
- ✓ i innych.

Typowe systemy powłok dla długoterminowej ochrony przed korozją konstrukcji metalowych OAO "Koleje Rosyjskie"

Obiekty	System powłokowy			Oczekiwany okres eksploatacji, lat, nie mniej	Stopień przygotowania powierzchni wg ISO 8501
	Podkład o wysokiej zawartości cynku (grubość, μm)	Warstwa nawierzchniowa (grubość, μm)	Łączna grubość, μm		
Konstrukcje metalowe mostów kolejowych	<u>ZINOTAN</u> (80-100)	<u>POLYTON-UR</u> (50-70)	190-210	24	Sa 2 1/2
		<u>POLYTON-UR(UV)</u> (50-70)*			
	<u>ZINOTAN</u> (80-100)	<u>ALUMOTAN</u> (60-80)	160-180	15	
	<u>ZVES</u> (80-100)	<u>POLYTON-UR</u> (80-100)	160-180	15	
	<u>ISOLEP-mastic</u> (160-180)	<u>POLYTON-UR(UV)</u> (50-70)	230-250	11	St 2 - St 3
Wyposażenie kontaktowej sieci elektrycznej	<u>ZINOL</u> (80-100)	<u>ALPOL</u> (40-60)	140-160	15	Sa 2 1/2
	<u>ZINEP</u> (80-100)	<u>ISOLEP</u> (80-100)	140-160		
Tabor kolejowy (pod zgrzewanie dociskowe)	<u>ZINOL-SV</u>		30-40	-	Sa 2 1/2
Wyroby ocynkowane ogniowo (remont)	<u>ZINOL</u> (80-100)	<u>ALPOL</u> (20-40)	100-120	-	Sa 2 1/2

Podsumowanie

- ✓ Zimne cynki są identycznym rodzajem zabezpieczenia powierzchni jak cynki gorące, metalizacja i galwanizacja.
- ✓ Z powodu kilku rodzajów cynków i zawiesin o różnych składach chemicznych w jakich się znajdują, każdy grunt dopasowany jest do innych warunków. Dzięki temu są niezawodne.
- ✓ Można je stosować samodzielnie lub w złożonych systemach, Stanowią bardzo dobrą ochronę metalu i świetny grunt o wysokich parametrach ochronnych które są najwyższe wśród cynków. Jego zwiększone odporności chemiczne oraz szczelność i przyczepność do podłoża trwale wiążą się z kolejnymi warstwami.
- ✓ Metalizacja wymaga przygotowania podłoża przez śrutowanie cynki zimne nie wymagają śrutowania powierzchnie z zimnymi cynkami mogą być spawane oraz pokrywane kolejnymi powłokami bez dodatkowej warstwy gruntowej uszczelniającej Metalizacja powinna odbywać się w temp. +15° +25°
- ✓ Samodzielnie zimne cynki lub w połączeniu z międzywarstwami i warstwami nawierzchniowymi można stosować w każdym klimacie, w każdej atmosferze przez cały rok i nakładać w temp. od -15 do +40°C wilgotności do 90%. Inne cynki i farby nie posiadają takich możliwości.

Możesz nas znaleźć również tutaj

Google+

facebook

Linked **in**

 Instagram



Dziękuję za uwagę

Dyrektor Handlowy
Szymon Bielawski



+ 48 510 819 004



szymon.bielawski@sidcoatings.pl



www.sidcoatings.pl