



Коммерческое предложение

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ПОСТАВЩИК МАРКИ "ЦИНКОР" НА
ТЕРРИТОРИИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Предложение на поставку материалов для
антикоррозионной защиты металла

КОМПАНИЯ "ЦИНКОР-БЕЛ"
УЛ. НЕКРАСОВА, 39/1, ОФИС 310
Г. МИНСК, РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ
ТЕЛ: (017) 370-11-12, (029) 167-11-12
E-MAIL: INFO@ZINCOR.BY WWW.ZINCOR.BY

Компания "ЦИНКОР" РФ эксперт в области защиты металла от коррозии.

Мы занимаем лидирующие позиции в области антикоррозийной защиты на российском рынке. Наши научные специалисты имеют опыт работы более 25 лет.

2009 - основание компании

2012 - реорганизация компании

2013 - масштабное производство составов для холодного цинкования

2013 - обновления товарных линеек и начал выпуск дополнительных

направлений: огнезащита и жидкая теплоизоляция

2014 - запуск производства грунт-эмалей

2015 - начато производство наливных полов

2016 - начато производство антикоррозийных эмалей

2017 - разработка и производство уникальных составов для сварных швов

2019 - разработка и производство специализированных грунт-эмалей 3-в-1 под маркой Цинкор-Топ - полуглянец и с молотковым эффектом.

2021 – производство и реализация Цинкор-ПРО цинконаполненного грунта усиленного протекторного действия.

ПОЧЕМУ ВЫБИРАТЬ НАС?

ЧТО МЫ МОЖЕМ СДЕЛАТЬ ДЛЯ ВАС?

ЧТО МЫ ПРЕДЛАГАЕМ?

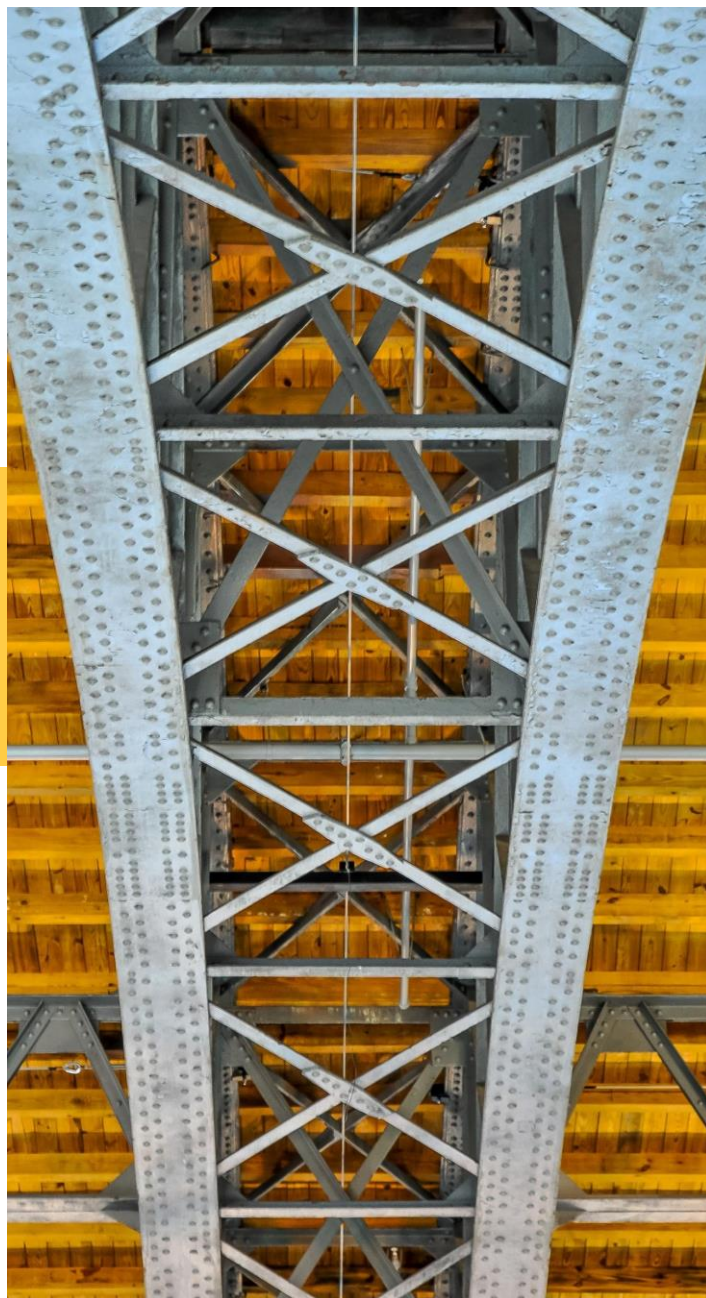
- ♦ Вы можете на нас положиться. Мы выполняем взятые на себя обязательства. Доставка товаров в срок лично отслеживается руководством компании. Если мы не успеваем доставить товар в срок, то обязательно предупредим вас об этом и сделаем все возможное, чтобы вы получили его скорее.
- ♦ Скидки, акции и специальные предложения
- ♦ Разные способы оплаты

- ♦ Доставка в день обращения. Товары по Москве, а также Республике Беларусь мы доставляем в день обращения к нам, с прилагающимися инструкциями и документами. Отдел логистики и оперативность менеджеров позволяет нам отправлять товары в регионы так же в день обращения покупателя в магазин. Отправляем товары только через надежные транспортные компании.
- ♦ Индивидуальный подход к каждому клиенту
- ♦ Только сертифицированный товар

Нам предлагают разные способы защиты металла от коррозии: холодное цинкование, горячее, гальваническое, газо-термическое, термодиффузионное и прочие. Каждый способ имеет свои плюсы и минусы. Как понять, какой способ оптимален для вас и ваших металлических конструкций? Холодное и горячее цинкование – наиболее актуальные и распространенные. Далее мы расскажем, в чем отличие методов – горячего и холодного цинкования.

ЧТО ТАКОЕ ЦИНКОВАНИЕ? ЧЕМ ХОЛОДНОЕ ЦИНКОВАНИЕ ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ГОРЯЧЕГО?

Цинкование – нанесение на металл слоя цинка для защиты металла от коррозии. При контакте металла и цинка возникает электрохимическая реакция. Цинк утрачивает свои электроны и расходуется первым, не давая коррозии образовываться на металле, до тех пор пока не истощится. Уже начавшийся процесс ржавления останавливается. Этот способ назван катодной или активной защитой. Кроме этого, цинковое покрытие дает еще пассивную (барьерную) защиту, образует на поверхности плотную пленку. Пленка не пропускает влагу и кислород к защищенному железу. Все виды цинкования (нанесения цинка) дают металлу активную и пассивную защиту.



Горячее цинкование – окунание конструкции в ванну с нагретым до 400°C антикоррозийным цинковым составом. После «купания» конструкцию подвешивают и ждут до полного высыхания. Так расплавленным цинком заполняются все мелкие трещины и труднодоступные места конструкции, а покрытие получается сплошным и не имеет пропусков. При бережной эксплуатации такая защита может прослужить до 60 лет. Горячее цинкование изобрели более 160 лет назад и признали стандартом в этой области. Поэтому его называют самым проверенным способом защиты металлов от коррозии. С возникновения метода в его технологическом процессе практически ничего не изменилось.



Холодное цинкование

Преимущества

- Высыхание за 20 минут.
- Совместимость почти с любыми ЛКМ.
- Подходит обычный растворитель.
- Защитные свойства выше при равной толщине покрытия.
- Невозможно образование коррозии под покрытием.
- Допускается сварка после нанесения.
- Конструкции не нужно перевозить - нет расходов на транспортировку.
- Адгезия - 1 балл.
- Не ржавеет в местах повреждения.
- Легко восстановить поврежденные участки.



Недостатки

- Четкое соблюдение технологического процесса.
- Сложно покрыть внутренние полости и труднодоступные места.
- Требуется тщательная подготовка поверхности.



Горячее цинкование

Преимущества

- Маленькие изделия окунаются легко и быстро.
- 100% проникновение в труднодоступные места.
- Цена рассчитывается исходя из веса конструкции.
- Качество покрытия не зависит от того, кто наносит.
- Образует сплошное покрытие, без стыков и границ.
- Придает металлам внешнюю привлекательность.
- Все за вас сделают специалисты - меньше вашего времени и усилий.

Недостатки

- Ванны для окунания ограниченных размеров - не подходит для очень крупных конструкций.
- Не работает с некоторыми марками металлов.
- Деформация тонких конструкций при нагреве.
- Сварка деталей после «горячего» цинкования разрушает защиту.
- Поврежденное покрытие нельзя отремонтировать, только оцинковывать заново всю конструкцию.
- Необходимо привезти конструкции в место цинкования и обратно - дополнительные расходы на транспортировку.

Цинкор-Барьер состав холодного цинкования

Протекторный, цинконаполненный грунт для металла, содержит 96% цинка в покрытии. Применяют для защиты черных металлов в различных средах (почве, воде, атмосфере).

**ЧТО ТАКОЕ ЦИНКОР-БАРЬЕР?
ГДЕ ПРИМЕНЯЕТСЯ?
КАКИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ У ЦИНКОР-БАРЬЕР?**



Технические характеристики

- Расход 250 г/м² при толщине 40 мкм.
- Цвет серый, матовый, оттенок не нормируется
- Внешний вид сухого покрытия- после высыхания пленка ровная, однородная, без подтеков
- Плотность 2500 кг/м³
- Прочность при ударе по прибору У-1 50
- Толщина слоя сухой пленки 40-60 мкм
- Время выдержки между слоями 10-40 мин
- Окрашивание органорастворимыми ЛКМ покрытиями через 4-6 часов.
- Время сушки при температуре : + 20 - 20 мин.
- Температурная стойкость от от -60-С до +160-С, кратковременная 220 -С
- Эластичность при изгибе 1мм
- Растворитель Сольвент (5-10% по массе)
- Адгезия покрытия 1 мм
- Шлифовка возможна. Приобретает металлический блеск, но стирается 5 мкм покрытия
- Рабочие условия от -30-С до +50-С

Области применения

- Заводы металлоконструкций.
- Сельское хозяйство
- Дороги и мосты
- Транспорт
- Промышленность
- Атомная и гидроэнергетика
- Кованные объекты и изделия
- Строительство



Цинкор-ПРО - цинконаполненный грунт усиленного протекторного действия

Протекторный, цинконаполненный грунт для металла, содержит 96% цинка в покрытии. Применяют для защиты черных металлов в различных средах (почве, воде, атмосфере).



Технические характеристики

- Расход 220-300 г/м² при толщине 40 мкм.
- Цвет серый, матовый
- Внешний вид сухого покрытия- после высыхания пленка ровная, однородная, без подтеков
- Плотность 2500 кг/м³
- Прочность при ударе по прибору У-1 50
- Толщина слоя сухой пленки 40-60 мкм
- Время выдержки между слоями 10-40 мин
- Окрашивание органорастворимыми ЛКМ покрытиями через 4-6 часов.
- Время сушки при температуре : + 20 - 20 мин.
- Температурная стойкость от от -60-С до +160-С, кратковременная 220-С
- Эластичность при изгибе 1мм
- Растворитель Сольвент (5-10% по массе)
- Адгезия покрытия 1 мм
- Шлифовка возможна. Приобретает металлический блеск, но стирается 5 мкм покрытия
- Рабочие условия от -30-С до +50-С

Особенности материала

- Быстрый процесс полимеризации
- Замедляет распространение уже имеющейся ржавчины
- Двойная защита металла на химическом и физическом уровне
- Не требует дополнительно перекрытия защитными эмалями
- Возможность сварки металлоконструкций и обработки швов

ЧТО ТАКОЕ ЦИНКОР-ПРО?

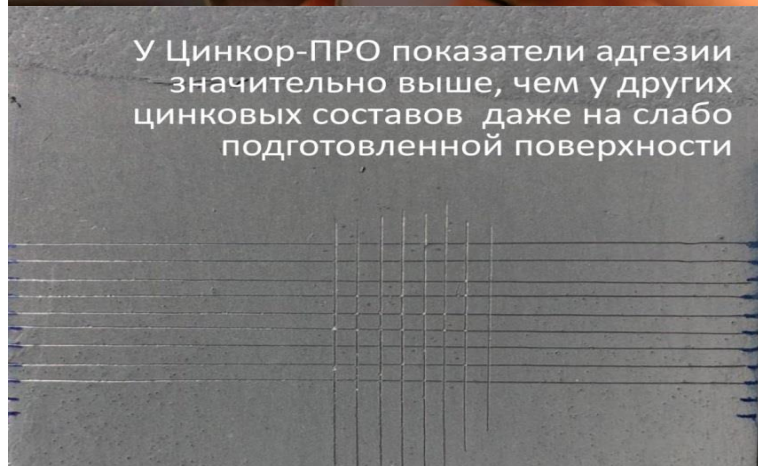
ГДЕ ПРИМЕНЯЕТСЯ?

КАКИЕ ОСОБЕННОСТИ У ЦИНКОР-ПРО?

Благодаря новейшему синтетическому полимеру Цинкор-ПРО обладает повышенными показателями прочности и эластичности при изгибе.



У Цинкор-ПРО показатели адгезии значительно выше, чем у других цинковых составов даже на слабо подготовленной поверхности



Подготовка металлической поверхности для нанесения покрытия

1. Удаление загрязнений

- Поверхность металла должна быть очищена от грязи, влаги, ржавчины, жировых пятен, свободна от окалины и других загрязнений.
- Очистку допускается проводить механическими, химическими (при помощи пресной воды, растворителей, химических продуктов), термическими (пламенем или отжигом) методами. В зависимости от степени загрязнения поверхности подбирается способ очистки.
- Если поверхность металла достаточно чистая, не имеет грязи, остатков старых покрытий, проявлений коррозии, то достаточно провести процедуру очистки вручную, с помощью бытовых моющих средств. После этого необходимо обезжиривание поверхности.



2. Обезжиривание

- Обезжиривание проводят при помощи пресной воды, растворителей или щелочных средств. Его необходимо проводить до первой степени по ГОСТ 9.402.
- Обезжиривание водой заключается в подаче струи пресной воды на очищаемую поверхность. Давление воды зависит от удаляемых загрязнений, таких как водорастворимые материалы, рыхлый слой ржавчины и старые лакокрасочные покрытия со слабой адгезией, и должно быть не более 70 МПа. Удаление масла, смазки и т. п. проводят водой температурой не ниже 70°C. Если в процессе обезжиривания используются поверхностно-активные вещества, необходима последующая промывка поверхности чистой пресной водой.
- Обезжиривание поверхности металлоконструкций всегда проводится перед применением абразивоструйной очистки, так как не удаленные загрязнители будут вбиты в поверхность металла струей абразива, а впоследствии спровоцируют отслаивание покрытия от поверхности металла.

3. Очистка и придание шероховатости

- Независимо от степени загрязнения и ровности поверхности металлической конструкции, рекомендуется абразивоструйная очистка поверхности до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2 1/2 или Sa 2 по ISO 8501-1) с приданием шероховатости, рекомендуемый профиль поверхности $R_z = 30-50$ мкм. Для горячекатаной стали допускается механизированная и ручная очистка поверхности до степени 3 по ГОСТ 9.402 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1).
- При отсутствии абразивоструйного оборудования, допускается пескоструйная обработка поверхности шва по ГОСТ 2789-59. Подходящая для нанесения шероховатость должна составлять 25-35 мкм и соответствовать 4-5 классу чистоты обработки поверхности
- Наносить Цинкор-Барьер рекомендуется на шероховатую поверхность.

4. Обеспыливание

После очистки и придания шероховатости обязательно проводится обеспыливание. Обеспыливание поверхности производится сжатым воздухом с давлением до 6 бар. Для обеспечения максимальной адгезии между слоями покрытия, обеспыливание проводят перед нанесением каждого слоя состава, чтобы мелкие частицы пыли не мешали адгезии – сцеплению поверхности с покрытием.

ПРАЙС-ЛИСТ НА ПРОДУЦКИЮ МАРКИ "ЦИНКОР"

- Цинкор-Барьер 1.7 кг
- Цинкор-Барьер 5 кг
- Цинкор-Барьер 10кг
- Цинкор-Барьер 38кг

- 108 рублей с НДС
- 300 рублей с НДС
- 540 рублей с НДС
- 1824 рублей с НДС

- Цинкор СПРЕЙ 1 шт
- Цинкор СПРЕЙ 2-6 шт
- Цинкор СПРЕЙ 7-11 шт
- Цинкор СПРЕЙ от 12 шт
- Цинкор СПРЕЙ от 24 шт
- Цинкор СПРЕЙ от 36 шт

- 48 рублей с НДС/шт
- 48 рублей с НДС/шт
- 48 рублей с НДС/шт
- 48 рублей с НДС/шт
- 48 рубля с НДС/шт
- 48 рубля с НДС/шт

- Цинкор-Алюминий 0,8 кг
- Цинкор-Алюминий 3 кг
- Цинкор-Алюминий 18 кг

- 48 рубля с НДС
- 120 рубля с НДС
- 540 рублей с НДС

