

ZINGA (Zingaspray)

Galvanický systém ZINGA je jednosložkový nátěr s 96% zinku v suchém nátěru, který poskytuje katodickou ochranu železných kovů. Je to unikátní systém a může být použit i jako alternativa místo žárového zinkování nebo metalizace (šopování) zinkem, dále jako základní nátěr v systému DUPLEX nebo jako obnovovací nátěrový systém na žárové zinkování nebo metalizaci (šopování) zinkem. Je možné ho aplikovat štětcem, válečkem nebo stříkáním na čistý a drsný podklad v celé řadě atmosférických podmínek. ZINGA je také k dispozici jako sprej pod názvem Zingaspray.

FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÉ ÚDAJE

Tekutý produkt

Složení	-zinkový prášek -aromatické uhlovodíky -pojivo
Hustota	2,67 kg/dm ³ (±0,06 kg/dm ³)
Obsah pevných částic	- 80% hmotnostních (±2%) - 58 % objemových (±2%) v závislosti od ASTM D2697
Ředění	Ředidlo ZINGASOLV
Bod vzplanutí	≥ 40°C - 60°C
VOC	474 g/L (EPA metoda 24) (=178 g/kg) měřené SMI

Suchý film

Barva	Šedá (tmavne po kontaktu s vlhkostí)
Lesk	Matný
Obsah zinku	96% (±1%) hmotnostních, s čistotou 99,995%. ZINGA poskytuje plnou katodickou ochranu a odpovídá normě ISO 3549 s ohledem na čistotu zinku 99,995% a standard ASTM A780, vzhledem na její použití jako nátěru pro opravy žárového zinkování.
Speciální vlastnosti	Atmosférická teplotní odolnost suchého filmu: - Minimum: -40°C - Maximum: 120°C s vrcholy až do 150°C pH odolnost při ponoření: od 5,5 pH do 9,5 pH pH odolnost při atmosférických podmínkách: 3,5 pH do 12,5 pH Vynikající UV odolnost
Netoxický	Suchá vrstva ZINGY je netoxická. Testovaná podle normy AS/NSZ 4020.

Balení

1/4 kg	K dispozici jako vzorek (neprodejná)
1 kg	K dispozici, balené v jednotlivých krabicích 12 x 1kg
2 kg	K dispozici, balené v jednotlivých krabicích 6 x 2 kg
5 kg	K dispozici
10 kg	K dispozici
25 kg	K dispozici
500 ml sprej	K dispozici, balené v jednotlivých krabicích 12 x 500 ml

Skladování

Skladovatelnost	Neomezená. V případě delší doby skladování se doporučuje protřepat zavřenou plechovkou v automatickém míchacím stroji alespoň jednou za 3 roky nebo jednou ročně obrátit na 1/2 roku dnem vzhůru. Skladujte na chladném a suchém místě s teplotou mezi +5°C až +25°C.
-----------------	---

APLIKAČNÍ PODMÍNKY**Příprava povrchu**

Čistota	<p>-povrch byste měli nejprve odmastit, nejlepší je parní čištění při 140 bar při 80°C. Následně opískujte nebo otryskejte na čistotu stupeň SA 2,5 podle standardů ISO 8501-1:2007 nebo na stupeň čistoty podle standardů SSPC-SP 10 a NACE č. 2. To znamená, že povrch musí být bez rzi, mastnoty, oleje, barvy, soli, špíny, okují a jiné nečistoty. Ihned když je opískování dokončené, povrch by měl být očištěný nekontaminovaným stlačeným vzduchem podle normy ISO 8502-3 (třída 2). V případě tryskání, musí být povrch vysušen nekontaminovaným stlačeným vzduchem.</p> <p>Další metodou k získání čistého povrchu je UHP proudící vody, stupeň čistoty WJ2 podle norem NACE č. 5 a SSPC-SP 12. Ale mějte na paměti, že tento způsob nevytvoří potřebnou drsnost povrchu.</p> <p>Takto vysoký stupeň čistoty není potřebný, když je ZINGA aplikovaná na žárový zinek nebo metalizovanou vrstvu zinkem nebo když je aplikovaná na vrstvu už existující vrstvy ZINGA. V případě nejasností, prosím konzultujte se zástupci Zingametall.</p> <p>Pro povrchy, kde není možné aplikovat ZINGU ponorem na mírnou korozi v povoleném časovém limitu, může být ZINGA použita na povrch, který je připravený na stupeň čistoty SA 2,5 podle standardů NACE č. 5 / SSPC SP-12 SC1.</p> <p>Na malých nebo méně náročných plochách, může být ZINGA použita na povrch, který je ručně připravený do stupně 3 podle ISO 8501-1.</p>
---------	---

Drsnost	-ZINGA má být aplikovaná na kovový povrch, který má stupeň drsnosti Rz 50-70µm podle standardů ISO 8503-2:2012. -Možné získat opískováním (s ostrými částicemi), ale ne tryskáním se sférickými částicemi. Ujistěte se, že povrch je před opískováním odmaštěný. -Tento vysoký stupeň čistoty není potřebný, když je ZINGA aplikovaná na žárové zinkování nebo metalizovanou vrstvu nebo když je aplikovaná na vrstvu už existující vrstvy ZINGY.
Maximální aplikační doba	ZINGU aplikujte co nejdříve na připravený kovový podklad (max. čekací doba 4 hodiny). Pokud dojde k znečištění před nátěrem, povrch musí být znovu vyčištěný výše uvedeným způsobem.

Podmínky životního prostředí během aplikace

Teplota okolí	- Minimum -15°C - Maximum 40°C
Relativní vlhkost	- Maximum 95% - Neaplikujte na vlhké nebo mokré povrchy
Povrchová teplota	- Minimum 3°C nad teplotou rosného bodu. - Vizualní nepřítomnost vody a mrazu - Maximum 60°C
Teplota produktu	- Během aplikace musí být teplota tekuté ZINGY mezi 15°C až 25°C. Nižší a vyšší teplota produktu bude mít vliv na plynulost filmu při sušení.

APLIKAČNÍ ÚDAJE

Všeobecné

Metoda aplikace	ZINGU aplikujte na čistý povrch štětcem nebo válečkem nebo stříkací pistolí, nebo vysokotlakým nástřikem.
Prvotní nátěr	Doporučuje se použít prvotní nátěr štětcem na všechny ostré hrany, šrouby, matice a svařované plochy před tím, než aplikujete plnou (souvislou) vrstvu ZINGY.
Míchání	Před aplikací důkladně mechanicky promíchejte, aby se dosáhlo homogenní směsi. Po 20 minutách je nutné opět promíchat.
Čištění náradí a zařízení	Před a po použití stříkacího zařízení, štětce a válečky musí být opláchnuté ředidlem ZINGASOLV. Nikdy nepoužívejte rozpouštědlo WhiteSpirit.

Aplikace štětcem a válečkem

Ředění	Pro optimální použití do 5% ředidla ZINGASOLV
První nátěr	První vrstva musí být aplikovaná pouze štětcem, nikdy ne válečkem, pokud chceme důkladně vyplnit prohlubně nerovného povrchu a důkladně překrýt povrch.
Druh štětce a válečku	-váleček s krátkým vlasem (mohérový) -průmyslový kulatý štětec

Aplikace stříkáním – konvenční pistole

Ředění	Do 15 % ředidlem ZINGASOLV v závislosti na velikosti trysky. Ředění s větším množstvím poskytne hladší povrch.
Tlak v trysce	2 - 4 bar
Otvor trysky	1,8 – 2,2 mm
Požadavky na stříkáci zařízení	-Při stříkání ZINGY, je lepší všechny filtry z pistole odstranit aby se zabránilo ucpání -Stříkáci pistole musí být vybavená zesílenými jehličkovými pružinami. Použijte krátké trubičky.

Aplikace stříkáním – Airless pistol

Ředění	Do 7 % ředidlem ZINGASOLV v závislosti na velikosti trysky. Ředění s větším množstvím poskytne hladší povrch.
Tlak v trysce	± 150 bar
Otvor trysky	0,017" – 0,031" palce

Tabulka ředění

	Váleček nebo štětec 5%	Konvenční pistol 15 %	Airless pistol 7 %
1 kg	0.05 kg / 0.057 L Zingasolv	0.15 kg /0,171 L Zingasolv	0.07 kg /0.080 L Zingasolv
2 kg	0.10 kg / 0.114 L Zingasolv	0.30 kg /0.343 L Zingasolv	0.14 kg /0.160 L Zingasolv
5 kg	0.25 kg / 0.285 L Zingasolv	0.75 kg /0.857 L Zingasolv	0.35 kg /0.400 L Zingasolv
10 kg	0.50 kg / 0.571 L Zingasolv	1.5 kg /1.713 L Zingasolv	0.70 kg /0.800 L Zingasolv
25 kg	1.25 kg / 1.427 L Zingasolv	3.75 kg /4.281 L Zingasolv	1.75 kg /1.998 L Zingasolv

DALŠÍ INFORMACE

Vydatnost spotřeba

Teoretická vydatnost:	- při 60 µm DFT: 3,62 m ² /kg nebo 9,67 m ² /L - při 120 µm DFT: 1,81 m ² /kg nebo 4,83 m ² /L
Teoretická spotřeba:	- při 60 µm DFT: 0,28 kg/m ² nebo 0,10 L/m ² - při 120 µm DFT: 0,55 kg/m ² nebo 0,21 L/m ²
Praktická vydatnost a spotřeba	Závisí na profilu a drsnosti podkladu a na způsobu aplikace.

Schnutí

Proces schnutí	ZINGA schne odpařováním rozpouštědla. Tento proces je závislý od celkového WFT, počtu aplikovaných nátěrů, teploty aplikovaného povrchu a okolního vzduchu a jeho cirkulace.
Doba schnutí	při 40 µm DFT a teplotě 20°C a při dobrém větrání: - suchý na dotyk: po 15 minutách - suchý na manipulaci: po 1 hodině - úplně suchý: po 48 hodinách otěru odolný
Přetírání	Aplikace štětcem: 2 hodiny po tom když je nátěr suchý na dotyk. Aplikace stříkácí pistolí: 1 hodina po suchém povrchu na dotyk. Maximální vrstva závisí od podmínek prostředí. Když se vytvoří soli zinku na povrchu, musí být nejprve odstraněny.
Sjednocení nátěru	Každá nová vrstva ZINGY se smíchá s předcházející vrstvou ZINGY tak, že obě vrstvy se stanou jednou homogenní vrstvou.
Přetírání s kompatibilním nátěrem	ZINGA může být překryta širokou škálou kompatibilních nátěrových hmot. Je citlivá na působení rozpouštědel. Aby se zabránilo tvorbě puchýřů, dírek a dalších chyb (které negativně ovlivňují výkonnost vrstvy ZINGA), doporučuje se použít techniku jemného nastříkání prvního nátěru. První jemné nastříkání poskytuje bariéru pro agresivní rozpouštědla ve vrchním nátěru. <u>Jemné nastříkání:</u> - Aplikujte minimálně 6 hodin po ZINGA nátěru suchém na dotyk. - 25 až 30 µm (DFT kontinuální vrstva). - Normální ředění podle technického listu k vrchnímu nátěru. <u>První nátěr:</u> - Aplikujte minimálně 2 hodiny po jemném nastříkání, které je suché na dotyk. Specifická tloušťka vrstvy minus 25 až 30 µm DFT z jemného stříkání - Normální ředění podle technického listu. Aby se zabránilo problémům s aplikací vrchních nátěrů, doporučujeme použití tmelu. Zingametall nabízí dva kompatibilní

	<p>tmely, které byly zkoušené podle ISO 12944: Zingalufer (PU tmel) a Zingaceram HS (tmel EP).</p>
--	--

Tloušťka vrstvy

Tloušťka mokrého filmu	<ul style="list-style-type: none"> -Přednostně podle ISO 2802. -WFT tloušťka ZINGY by měla být měřena měřícím hřebenem. -V závislosti na ředění, DFT ZINGY můžeme vypočítat z naměřeného WFT: $DFT = WFT * (sbv/100)$ -Je potřeba vzít do úvahy, že následně nanášené vrstvy budou sjednocené, a proto se WFT měří z celého systému.
Tloušťka suchého filmu	<ul style="list-style-type: none"> -Přednostně podle ISO 2802. -DFT tloušťka ZINGY by měla být měřena pomocí magnetického indukčního měřidla. -Měření DFT mezilehlých vrstev může poskytnout nepravdivé hodnoty a to tehdy, když je měřidlo stlačené v ne celkem vytvrzených místech. Lepší je měřit po nanášení finální vrstvy. -poslední vrstva by neměla být silnější jak 120 µm DFT.
Počet měření	<ul style="list-style-type: none"> - Přednostně podle ISO 19840 - 5 údajů / m²
Korekční hodnoty	<ul style="list-style-type: none"> -Podle normy ISO 8503-1, je povrch definovaný jako „střední“. Z tohoto důvodu by měla být korekční hodnota 25 µm. -Korekční hodnota se odpočítá od samostatného údaje, abychom dostali jednotlivé tloušťky filmů v mikrometrech.

Kritéria přijatelnosti	<p>-Podle normy ISO 19840.</p> <p>-Aritmetický průměr všech individuálních údajů tloušťky suchého filmu musí být rovny nebo větší než nominální tloušťka suchého filmu (NDFT).</p> <p>-Všechny jednotlivé tloušťky suchého filmu musí být stejné nebo větší než 80 % NDFT.</p> <p>-Individuální tloušťka suchého filmu v rozmezí 80 % NDFT a NDFT jsou přípustné za předpokladu, že počet těchto měření je menší než 20 % z celkového počtu jednotlivých naměřených hodnot.</p> <p>-Všechny jednotlivé tloušťky suchého filmu musí být menší nebo stejné stanovené maximální tloušťce suchého filmu.</p>
------------------------	--

Doporučený systém

Unikátní systém	<p>-ZINGA se používá jako samostatný systém, ve 2 nebo 3 vrstvách, s vytvořením maximální DFT 120 až 180 μm.</p> <p>-Tento systém se doporučuje z důvodu lehké údržby, v čase, kdy se nátěr stává tenčím (vrstva zinku ubývá)</p> <p>- ZINGA poskytuje katodickou ochranu.</p> <p>Nová vrstva ZINGY může být aplikovaná přímo, povrch musí být řádně očištěný a znovu sjednotí a nabije předcházející vrstvu ZINGY. DFT ZINGY by měla být použita v závislosti na zůstávající vrstvě ZINGY.</p> <p>-Systém ZINGA byl testovaný:</p> <ul style="list-style-type: none">• ZINGA 2x60 μm DFT v souladu s normami NORSOK M-501 systém 7, systém1 a ISO 12944-6: C4-High, C5M/I-Medium• ZINGA 2x90 μm DFT: v souladu s normou ISO 129446: C5M/I-High
-----------------	--

Duplex systém	-V systému DUPLEX, má být ZINGA aplikovaná v jedné vrstvě, nejlépe stříkáním, se získáním vrstvy DFT 60-80 μm a s maximem 100 μm DFT. -Povrch ZINGY má být bez soli zinku a dalších nečistot před nanesením vrchního nátěru.
---------------	---

Pro bližší informace ohledně zdraví a bezpečnosti při používání, Vám na požádání vydáme Kartou bezpečnostních údajů (KBÚ).

Informace v tomto listě jsou orientační a jsou uvedené na základě praktických zkušeností a testování. Podmínky nebo metody manipulace, skladování, použití nebo likvidace výrobku jsou mimo naši zodpovědnost. Všechny nároky týkající se nedostatků, musí být vykonané do 7 dní od obdržení zboží uvedením produktové šarže. Vyhrajujeme si právo na změnu údajů. Tento list nahrazuje všechny předcházející technické listy.