

ZINGALU

ZINGALU er et 1-komponent organisk sinkrikt belegg med høy ytelse. ZINGALU består av 90 % ren sink (ASTM D520 type III) og 4 % aluminiumsflak i tørrfilmen (DFT), som gir langvarig katodisk beskyttelse mot jernholdige metaller. Aluminiumsflakene gir en beskyttende barriere og en lys finish som passer til fargen på galvanisering. ZINGALU er derfor ideell for reparasjon og rehabilitering av skadet eller gammel varmgalvanisering, på Zinganiserte eller andre sinkbelagte strukturer. Den kan påføres med pensel-, rulle- eller sprøyteutstyr på et rent underlag i mange atmosfærer.

ZINGALU er også tilgjengelig som aerosol og selges som Zingalu Spray.

FYSISK DATABLAD OG TEKNISK INFORMATION

Våtfilm

Komponenter	- Sinkpulver - Aromatiske hydrokarboner - Bindemiddel - Aluminiumsflak (ikke-blad)
Tetthet	2,46 kg / dm ³ (± 0,06 kg / dm ³)
Solid innhold	- 80 % ved vekt (± 2%) - 63 % ved volum (± 2%)
Type tynner	Zingasolv
Flammepunkt	≥ 40 °C - 60 °C
VOC	530 g/l

Tørrfilm

Farge	Grå med aluminiumsskimmer
Gloss	Skimmer
Aktivt metallinnhold	Aluminium: 4 % (± 1%) i vekt Sink: 90 % (± 1%), med en renhet på 99,995 %. ZINGALU gir full katodisk beskyttelse og overholder standard ISO 3549 med hensyn til sin renhet.
Spesielle egenskaper	- Atmosfærisk temperaturbestandighet av tørrfilm » Minimum: -40 °C » Maksimum: 120 °C med topper opp til 150 °C - pH-motstand i nedsenking: 5,5 pH til 9,5 pH. - pH-motstand i atmosfæriske forhold: 3,5 pH til 12,5 pH. - Utmerket UV-bestandighet

Pakking

1 kg	Tilgjengelig, pakket kartong a 12 stk 1 kg bokser
5 kg	Tilgjengelig
10 kg	Tilgjengelig på forespørsel
25 kg	Tilgjengelig på forespørsel

Oppbevaring

Holdbarhet	2 år i uåpnet originalemballasje. Kan brukes etter at holdbarheten er kontrollert.
Oppbevaring	Oppbevares på et kjølig og tørt sted ved temperaturer mellom 5 °C og + 25 °C.
Holdbarhet i boks	Når godt lukket etter bruk, vil ZINGALU holde seg over tid.

Betingelse

overflateforberedelser

Renhet	- Metallsubstratet skal først avfettes, fortrinnsvis med damprengjøring ved 140 bar ved 80 °C. Derefter skal det være blåserenset eller våtblåst til renhetsgrad SA 2,5 i henhold til ISO 8501-1: 2007-standard eller til renhetsgraden som beskrevet i standardene SSPC-SP10 og NACE nr. 2. Dette betyr at overflaten må være fri for rust, fett, olje, maling, salt, smuss, glødeskall og andre forurensninger. Når blåserens er fullført, skal støv fjernes fra overflaten med ikke-kondensert trykkluft i henhold til ISO 8502-3-standard (maks antall 2) - En annen metode å oppnå en ren flate på er UHP-høytrykkrens til renhetsgrad SSPC-WJ2. Men vær oppmerksom på at denne metoden ikke gir overflateruhet. - Stor renhet er også nødvendig når ZINGALU påføres varmegalvanisering eller metallisering, eller når den påføres på et eksisterende ZINGALU-lag, men ikke i samme grovhetsgrad (se videre). Ta kontakt med Zinga-representanten. - ZINGALU kan påføres på lett flash-rust som forekommer (etter våtblåsing) innen tillatt tidsgrense, men anbefales ikke hvis man ønsker optimalet resultat. - På små områder eller på ikke-kritiske bruksområder kan ZINGALU påføres en overflate som er manuelt renset til grad St 2 i henhold til ISO 8501-1. - For mer informasjon om overflaterenhet, vennligst kontakt ZINGA AS.
Ruhet	- Det anbefales å bruke ZINGALU på et metallsubstrat som har en grovhetsklasse av medium G i henhold til ISO 8503-4: 2012 standard - sørg for at overflaten blir avfettet før blåsing. - Denne høye grovheten er ikke nødvendig når ZINGALU påføres på varmegalvanisering eller metalliseringslag, eller når den påføres på toppen av eksisterende ZINGALU. Gamle, varmegalvaniserte flater har tilstrekkelig grovhet, nye varmegalvaniserte flater krever Lett blåserens eller tilstrekkelig "røffing" med egnet elektrisk verktøy.
Maksimal tid for påføring	Påfør ZINGALU så snart som mulig på det behandlede metallflaten (det anbefales påføring før det oppstår flash-rust). Hvis forurensning oppstår før påføringen, må overflaten rengjøres på nytt som beskrevet ovenfor.

Miljømessige forhold under påføring

Omgivelsestemperatur	- Minimum -15 °C - Maksimum 50 °C
Relativ luftfuktighet	- Maksimalt 95 % - Ikke påfør på fuktig eller våt overflate
Overflatetemperatur	- Minimum 3 °C over dugg-punktet - Ingen visuell tilstedeværelse av vann eller is - Maksimum 60 °C
Produkttemperatur	Under applikasjonen bør temperaturen på ZINGALU-væsken holdes mellom 15 og 25 °C. En lavere eller høyere temperatur på produktet vil påvirke filmens glatthet ved tørking.

PÅFØRINGSINSTRUKSER

Generelt

Påføringsmetoder	ZINGALU kan påføres en ren overflate med malerkost og rulle, med konvesjonell sprøytepistol eller ved luftfri sprøyting.
Stripe-lag	Det anbefales alltid å behandle hjørner, skarpe kanter, muttere og bolter før du påfører et jevnt lag med pensel.
Omrøring	ZINGALU må være grundig mekanisk omrørt for å oppnå en homogen væske før påføring. Omrøring er nødvendig hvert 20. minutt.
Rengjøring	Før og etter bruk av sprøyteutstyret, må det skylles med ren Zingasolv. Kost og rulle skal også skylles med Zingasolv. White spirit må aldri brukes.

Bruk av malerkost og rulle

Fortynning	For optimal bruk, fortynn ZINGALU opptil 10 %. Se fortynningstabell
Første lag	Det første laget må aldri påføres med rulle, bare med kost, for å fylle hulrommene i ruhetsprofilen og for å fukte overflaten.
Type pensel eller rulle	Anbefalt: industriell rund børste / rulle med korte hår (mohair)

PÅFØRING MED KONVESJONELL SPRØYTEPISTOL

Fortynning	Opptil 15 % med Zingasolv, avhengig av dysestørrelse. Se fortynningstabell. Mer fortynning for samme dysestørrelse gir en jevnere overflatefinish.
Trykk på dysen	2 til 4 bar
Dyseåpning	1,8 til 2,2 mm
Spesielle krav til sprøyteutstyr	- For sprøyting med ZINGALU er det best å fjerne alle filtre fra pistolen for å unngå blokkering. - Bruk korte rør når du bruker en trykkpoteoppsett.

PÅFØRING MED LUFTFRI SPRØYTEPISTOL

Fortynning	Opptil 10 % med Zingasolv, avhengig av dysestørrelse. Se fortynningstabell. Mer fortynning for samme dysestørrelse gir en jevnere overflatefinish.
Trykk på dysen	± 150 bar
Dyseåpning	0,017 - 0,031 tommer

Fortynningstabell

	10 %	15 %
1 kg	0,10 kg / 0,12 liter Zingasolv	0,15 kg / 0,18 liter Zingasolv
2 kg	0,20 kg / 0,20 liter Zingasolv	0,30kg / 0,30 liter Zingasolv
5 kg	0,5 kg / 0,60 liter Zingasolv	0,75kg / 0,9 liter Zingasolv
10 kg	1,0 kg / 1,2 liter Zingasolv	1,5 kg / 1,8 liter Zingasolv
25 kg	2,5 kg / 2,8 liter Zingasolv	3,75 kg / 4,2 liter Zingasolv

annen informasjon

Dekning og forbruk

Teoretisk dekning	- For 60 µm DFT: 4,26 m ² / kg eller 10,5 m ² / L - For 120 µm DFT: 2,13 m ² / kg eller 5,25m ² / L
Teoretisk forbruk	- For 60 µm DFT: 0,23 kg/m ² or 0,95 L/m ² - For 120 µm DFT: 0,47 kg/m ² or 0,19 L/m ²
Praktisk dekning og forbruk	Avhenger av ujevnhetsprofilen til substratet og påføringsmetoden.

Tørkeprosess og beskyttelsesbelegg

Tørkeprosess	ZINGALU tørker ved fordampning av løsningsmidlet. Tørkeprosessen påvirkes av total WFT, omgivende luft (fuktighet og temperatur) og ståloverflatetemperaturen.
Tørketid	For 60 µm DFT ved 20 °C i et godt ventilt miljø: » Støvtørr: 20 minutter » Berøringstørr: 45 minutter » Håndteringstørr: 90 minutter » Helt tørr: 24 timer
Beskyttelseslag med et nytt lag av ZINGALU	Påføring med pensel: 1 time etter berøringstørr. Påføring med sprøytepiistol: 30 min etter berøringstørr. Maksimal tørretid for beskyttelseslag avhenger av miljøforhold. Hvis sinksalt er dannet, bør disse først fjernes. Det anbefales å påføre andre og tredje lag samme dag.

Relikvisering	Hvert nytt lag av ZINGALU relikviseres sammen med det tidligere ZINGALU laget, slik at begge lagene danner et homogent lag. Strukturer kan derfor overmales med ZINGALU etter at laget er utarmet på grunn av katodisk beskyttelse.
---------------	--

Mål på lagtykkelse

Tykkelse våt film	- Fortrinnsvis i henhold til ISO 2808. - WFT av ZINGALU måles ved hjelp av en malekam. - Avhengig av fortykningen kan DFT av ZINGALU beregnes ut fra den målte WFT: $DFT = WFT * (sbv/100)$ - Når WFT på et lag med ZINGALU måles; Det bør tas hensyn til at de tidligere lagene vil relikvisere og derfor måles Wft på hele systemet (forskjellige lag).
Tørrfilmtykkelse	- Fortrinnsvis i henhold til ISO 2808. - DFT av ZINGALU måles ved hjelp av en magnetisk induksjonsmåler. - DFT-måling av mellomliggende ZINGALU-lag, kan gi feil tall, da måleren ikke presses helt inn i de herdede lagene. Det er bedre å måle etter at det siste laget er påført, siden 1 nytt lag alltid vil relikvisere og danne 1 homogent lag.
Antall målinger	I henhold til ISO 19840
Korreksjonsverdier	- I henhold til ISO 8503-1 er overflateprofilen definert som «medium». Derfor bør en korreksjonsverdi på 25 µm brukes. - Korreksjonsverdien skal trekkes fra den enkelte lesing for å gi den individuelle tørrfilmtykkelsen i mikrometer.
Akseptkriterier	- I henhold til ISO 19840. - Det aritmetiske gjennomsnittet av alle de enkelte tørrfilmtykkelser skal være lik eller større enn den nominelle tørrfilmtykkelsen (NDFT). - Alle individuelle tørrfilmtykkelser skal være lik eller over 80 % av NDFT. - Individuelle tørrfilmtykkelser mellom 80 % av NDFT og NDFT er akseptabelt, forutsatt at antallet av disse målingene er mindre enn 20 % av det totale antall individuelle målinger som er tatt. - Alle individuelle tørrfilmtykkelser skal være mindre enn eller lik den angitte maksimale tørrfilmtykkelsen.

Anbefalt system

Unikt system	- ZINGALU brukes kun som et frittstående system, påført i 2 lag for å oppnå en total maksimal DFT * på 80 til 160 µm. - Systemet anbefales sterkt på grunn av det enkelt vedlikehold. Etter hvert vil laget bli mattere og tynnere da ZINGALU ofrer seg på grunn av katodisk beskyttelse og reaksjon med de ytre elementene. Et nytt lag av ZINGALU kan påføres direkte når overflaten er skikkelig preparert, og den vil bli til væske på nytt og lade opp det forrige ZINGALU-laget. DFT av ZINGALU som skal brukes, avhenger av det gjenværende ZINGALU-laget.
--------------	---

For mer spesifikke og detaljerte anbefalinger angående bruken av ZINGALU, vennligst kontakt ZINGA-representanten.
For detaljerte opplysninger om helse- og sikkerhetsfare og forholdsregler for bruk, se ZINGALU sikkerhetsdatablad.

Informasjonen på dette databladet er bare veiledende og er gitt etter beste evne, basert på praktisk erfaring og testing. Forholdene eller metoder for håndtering, lagring, bruk eller avhending av produktet kan ikke kontrolleres av oss og er derfor utenfor vårt ansvar. Av disse og andre grunner besitter vi ingen erstatningsansvar i tilfelle tap, skade eller kostnader som skyldes eller som er knyttet på noen måte til håndtering, lagring, bruk eller avhending av produktet. Eventuelle krav vedrørende mangler må gjøres innen 15 dager etter mottak av varene med aktuelt batch-nummer. Vi forbeholder oss retten til å endre formelen dersom egenskapene til råmaterialet endres. Dette databladet erstatter alle tidligere eksemplarer.