

## Reparation av varmförzinkning

Instruktioner för reparation av varmförzinkning efter kapning, bormning och vid skador. Gäller även vid montage/sammanfogning av **obehandlat stål** och varmförzinkat stål genom svetsning.

### Reparerar, ersätter och kompletterar varmförzinkning



#### 1. Förbehandling

Inspektera ytan som skall ytbehandlas. Svetsar skall vara avslipade, porfria och släta. Vassa kanter slipas till radie om min 2mm. Befintlig löst sittande zinksikt (galv) slipas bort.

#### 2. Rengöring

Tvätta/avfetta ytan med lämpligt avfettningsmedel för att avlägsna fett, olja, klorider och övriga föroreningar. Om avfettningsmedel inte finns tillgängligt kan ytan torkas av med ZINGASOLV förtunning. Låt torka!

Undvik att beröra nytvättad yta utan handskar!

#### 3. Blästring eller slipning

För optimal prestanda och vidhäftning rekommenderas blästring till Sa 2½ och en ytprofil av min. medium (50-70µm). Exempelvis fungerar OK-Grit 55 bra och lämnar en tillräcklig profil (ca 50µm). Om det vid blästring finns risk för skada av intilliggande zinksikt kan blästertejp brukas som skydd.

De ytor som inte kan blästras förbehandlas i första hand med Bristle-blaster eller slipas med lågvarvig slippmaskin med grovt slippapper, med fördel används 3M Cubitron II P36. I andra hand kan noggrann borstning med stålborste utföras som förbehandling.

Överlappning vid reparation av skador:

För att säkerställa vidhäftning vid överlapp på ett intakt zinksikt lättblästras den intakta ytan utan att avverka mer zink än absolut nödvändigt. Alternativt kan någon av de manuella metoderna ovan användas. Ett överlapp på ca 20-30mm är tillräckligt.

**Observera att ytan får ej vara slät/blank efter förbehandling.**

Innan applicering av ZINGA, skall ytan vara ren och fri från alla föroreningar så som synlig rost, olja, fett, smuts etc.

**4. Applicering av ZINGA**

ZINGA kan penslas, rollas och sprutas. **Dock får första skiktet aldrig rollas.** ZINGA skall omröras noggrant . Se till att vätskan är homogen och fri från zinkklumpar. Upprepa omrörningen under arbetets gång (efter ca 20min).

Börja med att pensla svetsar, hörn och kanter ("stripe coating"). Dessa ytor kräver extra uppmärksamhet och behöver därför strykas extra noggrant. Stryk därefter hela ytan (inklusive svetsar, hörn och kanter). Upprepa förfarandet vid 2:a strykningen. Vid eventuella efterföljande strykningar (fler än 2) är "stripe coating" **ej** nödvändigt. Önskas en slätare finish kan ZINGA spädas med ZINGASOLV förtunning, vänligen se tekniskt datablad för mer information.

**5. Hur vet man när det är klart för nästa strykning?**

När ZINGA torkar går den från en mörkgrå nyans till en ljusgrå. Känn försiktigt på ytan. Om den känns hård, så kan man t.ex. ta ett mynt och skrapa försiktigt på ytan, ett s.k. "coin test". Man skall då se ett blankt silveraktigt utseende under den matta ljusgrå ytan. Om inte, låt torka ytterligare. Normal torktid är 1-2 timmar, och eventuellt något längre tid vid tjocka skikt. Tänk på att god luftväxling påskyndar torkningsprocessen i första hand, inte värme som med konventionell färg. Viktigt att veta är att efterföljande strykningar med ZINGA löser underliggande skikt. Detta är normalt och ger då 1 homogent skikt oavsett antal strykningar.

**6. Rekommenderade skiktjocklekar**

Stålytor: **120**µm

Stålytor för ingjutning i betong: **60-80**µm

I de fall befintligt skikt med varmförzinkning är tunnare än specificerat, kan man "fylla på" med ZINGA. Kontakta ZINGA för mer information! Kontaktuppgifter nedan.

**7. Rengöring av verktyg**

Penslar etc rengörs med ZINGASOLV.

För ytterligare information vänligen se Tekniskt Datablad, eller ring oss

Användbara länkar:

- <https://zinga.no/referansegruppe-zinga-til-kraftindustrien/>
- <https://zinga.no/zinga-reparerer-varmgalvanisering/>

ZINGA Sweden AB

[zinga.se](http://zinga.se)

[post@zinga.se](mailto:post@zinga.se)

Telefon +47 9018 2991