



Teknisk Datablad

ZINGA

ZINGA är en flytande sink som innehåller minimum 96 % zink i den torra filmen och ger katodiskt skydd av järnmetaller. Den kan användas som ett unikt system som ett alternativ till varmförzinkat galvanisering eller metallisering, som grundfärg i ett duplexsystem (aktiv + passiv) eller som ett uppladdningssystem för varmförzinkat galvanisering, metallisering eller zinganiserade ytor. Det kan appliceras genom borstning, valsning eller sprutning på en ren och grov substrat i ett brett intervall av atmosfäriska omständigheter.

ZINGA finns även som en aerosol och säljs dä som Zingaspray.

FYSIKALISKA DATA OCH TEKNISK INFORMATION

VÅTA PRODUKTEN

Komponenter	Zinkpulver Aromatiska kolväten Binder
Densitet	2,67 kg / dm ³ (± 0,06 kg / dm)
Fast innehåll	- 80% vikt (± 2%) - 58% i volym (± 2%) enligt ASTM D2697 "
Typ av tunnare	Zingasolv
Flampunkt	≥ 40 ° C - 60 ° C
VOC	474 g / l (EPA Method 24) (= 178 g / kg) mätt genom SMI, Inc.

TÖRRFILM

Färg	Zink Grå
Glans	Matta
Zinkhalt	96% (± 1%) i vikt, med en renhet av 99,995%. Zinga ger full katodiskt skydd och överensstämmer med standarden ISO 3549 med avseende på dess zink renhet av 99,995% och standarden ASTM A780 med avseende på dess användning som reparationsbeläggning för varmförzinkat galvanisering.
Särskilda kännetecken	-Atmospheric motstånd torr filmtemperatur <ul style="list-style-type: none">• Minimum: -40 ° C• Maximum: 120 ° C med toppar på upp till 150 ° C - PH motstånd i nedsänkning: 5,5 pH till 9,5 pH. - PH-resistens i atmosfäriska förhållanden: 3,5 pH till 12,5 pH. - Utmärkt UV-beständighet "
Icke toxicitet	En torr skikt av ZINGA är inte giftig. Det har testats enligt standarden AS / NSZ 4020. För beläggning av dricksvattentankar, rekommenderar vi användning av Zinga PW.

FÖRPACKNING

1 kg	Tillgängliga, förpackade i undividable lådor med 12 x 1 kg
5 kg	Tillgängliga
10 kg	Tillgängliga
25 kg	Tillgängliga

BEVARANDE

Hållbarhet	Unlimited. Vid långtidsförvaring rekommenderas att skaka den öppnade tenn i en automatisk shaker åtminstone en gång vart 3 år.
Lagring	Förvaras svalt och torrt vid temperaturer mellan 5 ° C och 25 ° C

VILLKOR

YTANS FÖRBEHANDLING

Städning	<ul style="list-style-type: none">- Metallsubstratet ska först avfettas, företrädesvis med ånga-rengöring vid 140 bar vid 80 ° C Efter det bör gritblasted eller slam-blästras renlighet grad SA 2,5 enligt standarden ISO 8501-1. 2007 eller att hygien utsträckning som beskrivs i standarderna SSPC-SP10 och NACE nr 2. Det innebär att ytan ska vara fri från rost, fett, olja, färg, salt, smuts, glödska och andra föroreningar. När grit- sprängning är klar ytan bör de-dammas med icke förorenad tryckluft enligt standarden ISO 8502-3 (klass 2) eller i fråga om slam-sprängning ytan bör torkas med inte förorenad tryckluft.- En annan metod för att få en ren yta är UHP vattenstrålar renhet grad WJ2 enligt standarder NACE nr 5 och SSPC-SP12 nivå SC1. Men tänk på att denna metod inte skapar ytfinhet.- Det behövs också Denna höga grad av renhet när Zinga appliceras på ett varmförzinkat galvanisering eller ett metalliseringskikt, eller när den appliceras ovanpå ett befintligt Zinga skikt, men inte samma råhet grad (se nedan). Rådgör med företrädaren Zingametall.- För underlag som inte kommer att vara nedsänkta, kan Zinga appliceras på mild flash rost (FWJ-2) förekommer (efter våtblästring) i den tillåtna tidsgränsen, men det rekommenderas inte för optimalt resultat. För applikationer som kommer att vara nedsänkta, kan Zinga endast tillämpas på en SA2,5 beredd yta med föroreningar till NACE No5 / SSPC SP-12 nivå SC1.- På små områden eller på icke-kritiska applikationer Zinga kan appliceras på en yta som manuellt är beredd att grad St 3 enligt ISO 8501-1 "
Grovhet	<ul style="list-style-type: none">- Zinga ska appliceras på ett metallsubstrat som har en grovhet grad av fin till medel G (Rz 50 till 70 fim) i enlighet med standarden ISO 8503-2: 2012.- Detta kan erhållas genom sandblästring (med skarpa partiklar) men inte av stålulvblästring (med sfäriska partiklar). Se till att ytan avfettas före blästring.- Behövs inte Denna höga grad av råhet när Zinga appliceras på ett varmförzinkat galvanisering eller ett metalliseringskikt, eller när den appliceras ovanpå en befintlig Zinga. Gamla varmförtenta ytor har tillräcklig grovhet, nya heta doppade ytor kräver aa svep skitkul.
Maximal tid til applicering	Applicera Zinga så snart som möjligt på den förberedda metallsubstratet (max. 4 timmar väntar tid). Om kontaminering sker före beläggning, måste ytan rengöras igen enligt beskrivningen ovan.

FÖRHÅLLANDEN UNDER APPLICERING

Omgivande temperatur	<ul style="list-style-type: none">- Minsta -15 ° C- Högst 40 ° C "
Relativ fuktighet	<ul style="list-style-type: none">- Högst 90%- Applicera inte på en fuktig eller våt yta
Yttemperaturen	<ul style="list-style-type: none">- Minst 3 ° C över dagpunkten.- Ingen visuell närvaro av vatten is- Maximalt 60 ° C "
Produktens temperatur	Under tillämpning temperaturen i Zinga vätskan bör förbli mellan 15 och 25 ° C. En lägre eller högre temperatur av produkten kommer att påverka jämnheten hos filmen under torkningen.

BRUKSANVISNING

ALLMÄNT

Appliceringsmetoder	Zinga kan appliceras på en ren yta med pensel och rulle eller konventionell sprutpistol eller genom högtryckssprutning.
Stripe coat	är det alltid rekommenderat att behandla hörn, skarpa kanter, bultar och muttrar innan en enhetlig päls.
Omrörning	Zinga måste noggrant mekaniskt omrörd för att uppnå en homogen vätska före applicering. Efter en högst 20 minuter, är nödvändigt återblandning.
Rengöring	Före och efter att ha använt sprututrustning, måste det sköljas med färskt Zingasolv. Penslar och rullar bör också sköljas med Zingasolv. Använd aldrig lacknafta.

ANSÖKAN MED PENSEL OCH RULLE

Späd	För optimal användning, späd Zinga 3-5% (vikt på massa).
Första lagret	Det första skiktet får aldrig appliceras med vals, endast med pensel, för att fylla hålligheterna i råhetsprofilen och att väta ytan.
Typ av pensel eller ruller	Industrial rundborste Kort hår rulle (mohair) "

ANSÖKAN MED KONVENTIONELL SPRUTA-GUN

Späd	10-20% (vikt på massa) med Zingasolv beroende på munstyckets storlek. Mer utspädning för samma dysstorlek ger en jämnare yta.
Trycket vid munstycket	2 till 4 bar
Munstycksöppning	1,8 till 2,2 mm
Speciella krav på sprututrustning	- för att spruta Zinga, är det bättre att ta bort alla filter från pistolen för att undvika blockering. - Sprutpistolen skall vara försedd med förstärkta nål fjädrar. - Använd korta rör .

ANSÖKAN MED HÖGTRYCKSSPRUTA

Späd	5-7% (vikt på massa) med Zingasolv beroende på munstyckets storlek. Mer utspädning för samma dysstorlek ger en jämnare yta.
Trycket vid munstycket	± 150 bar
Munstycksöppning	0,017-0,031 tum

SPÄD TABELL

	Pensel eller ruller 3-5%	Konventionell spruta-gun 10-20%	Högtrycksspruta 5-7%
1 kg	0.03-0.05 kg / 0.034-0.057 L Zingasolv	0.10-0.20 kg / 0.114-0.228 L Zingasolv	0.05-0.07 kg / 0.057-0.080 L Zingasolv
2 kg	0.06-0.10 kg / 0.068-0.114 L Zingasolv	0.20-0.40 kg / 0.228-0.457 L Zingasolv	0.10-0.14 kg / 0.114-0.160 L Zingasolv

5 kg	0.15-0.25 kg / 0.171-0.285 L Zingasolv	0.50-1.00 kg / 0.571-1.142 L Zingasolv	0.25-0.35 kg / 0.285-0.400 L Zingasolv
10 kg	0.30-0.50 kg / 0.342-0.571 L Zingasolv	1.00-2.00 kg / 1.142-2.283 L Zingasolv	0.50-0.70 kg / 0.571-0.800 L Zingasolv
25 kg	0.75-1.25 kg / 0.856-1.427 L Zingasolv	2.50-5.00 kg / 2.854-5.708 L Zingasolv	1.25-1.75 kg / 1.427-1.998 L Zingasolv

ANNAN INFORMATION

TÄCKNING OCH KONSUMTION

Teoretisk täckning	- För 60 pm DFT: 3,62 m ² / kg eller 9,67 m / L - För 120 pm DFT: 1,81 m ² / kg eller 4,83 m / L "
Teoretisk konsumtion	- För 60 pm DFT: 0,28 kg / m ² eller 0,10 L / m ² - För 120 pm DFT: 0,55 kg / m ² eller 0,21 L / m ² "
Praktisk täckning och konsumtion	-beror på ojämnheter profilen substratet och appliceringsmetod

TORKPROCESSEN OCH ÖVERBELÄGGNING

Torkprocessen	Zinga torkar genom avdunstning av lösningsmedlet. Torkningsprocessen påverkas av den totala WFT, omgivningsluften (fukt och temperatur), och de stål yttemperaturer.
Torktid	För 40 pm DFT vid 20 ° C i en väl ventilerad miljö: Klibbfri: 15 minuter Torr att hantera: 1 timme Fullt härdade: 48 timmar "
Övermålning med ett nytt lager av Zinga	- Applicering med pensel: 2 timmar efter dammtorr. - Anmälan senast sprutpistolen: 1 timme efter dammtorr. - Maximal överrock Tiden beror på miljöförhållanden. Om zinksalter har bildats, bör de först tas bort. "
Reliquidisation	- Varje nytt skikt av Zinga reliquidises fd Zinga skikt så att båda skikten bildar ett homogent skikt. - Därför kan Zinganised strukturer laddas med Zinga efter zinkskiktet har utarmat på grund av katodiskt skydd. - För ytbehandling på gamla Zinganised ytor, kontakta en representant Zingametall eller se dokumentet "Zinga på (gammal) HDG" .
Övermålning med en kompatibel färg	Zinga kan övermålas med ett brett spektrum av kompatibla färger. Det är dock, precis som alla Zink rika system som är känsliga för påverkan av lösningsmedel. För att undvika blåsbildning, porer och andra defekter (som negativt påverkar prestanda Zinga skiktet), är det tillrådligt att tillämpa någon täckfärg med en dimma / full päls teknik. Först, är ett tunt kontinuerligt skikt appliceras, vilket ger luftbubblor lätt passage genom filmen. Den första mist coat ger också en barriär för aggressiva lösningsmedel i täcksiktet. Mist coat: - Ansökan minst 6 timmar efter Zinga är berörings torr. - 25 till 30 um DFT (kontinuerligt skikt). - Normal utspädning enligt det tekniska databladet av täckfärg. Full coat: - Ansökan minst 2 timmar efter mist coat är berörings torr. - Specificerat skiktjocklek minus 25 till 30 pm DFT (av dimma päls). - Normal utspädning enligt det tekniska databladet.

	För att undvika eventuella problem med tillämpningen av topplack, rekommenderar vi att använda en sealer. Zingametall erbjuder två kompatibla tätningsmedel som har testats enligt ISO 12944: Zingalufer (PU tätning) och Zingaceram HS (EP sealer). "
--	---

SKIKTJOCKLEK MÄTNINGAR

Våtfilmjocklek	- företrädesvis enligt ISO 2802 - Den WFT i Zinga bör mätas med hjälp av en färg kam. - Beroende på utspädning, DFT av Zinga kan beräknas från den uppmätta WFT: $DFT = WFT * (SBV / 100)$ - Om WFT av ett skikt av Zinga mäts; Det bör beaktas att de efterföljande skikten kommer reliquidise och därför WFT mäts av hela systemet (olika skikt). "
Torrilm -tjocklek	-företrädesvis enligt ISO 2802 - DFT av Zinga bör mätas med användning av en magnetisk induktion mätare. - DFT mätning av mellanliggande Zinga lager kan ge felaktiga nummer, eftersom mätaren är intryckt i den ej fullständigt härdade skikten. Det är bättre att mäta efter det sista lagret har tillämpats, eftersom mellanskikten alltid kommer reliquidise och kommer att utgöra 1 skikt. - Det sista lagret bör inte vara mer än 120 pm DFT "
Antal mätningar	- företrädesvis enligt ISO 19840 - 5 mätningar / m ²
Korrektionsvärden	- Enligt ISO 8503-1, är ytprofilen definieras som "medium "Därför bör en korrigeringsvärde på 25 um - Korrigeringsvärdet ska subtraheras från individuell läsning för att ge den enskilde torrilmjocklek i mikrometer "
Acceptanskriterier	- företrädesvis enligt ISO 19840. - Det aritmetiska medelvärdet av alla enskilda torrilmjocklekar skall vara lika med eller större än den nominella torrilmjocklek (NDFT). - Alla enskilda torrilmjocklekar skall vara lika med eller högre än 80% av NDFT. - Individuell torrilmjocklekar mellan 80% av NDFT och NDFT är godtagbart under förutsättning att antalet av dessa mätningar är mindre än 20% av det totala antalet individuella mätningar. - Alla individuella torrilmjocklekar skall vara mindre än eller lika med det angivna maximala torrilmjocklek

REKOMMENDERAT SYSTEM

Unikt system	- Zinga används som ett fristående system, tillämpas 2 lager för att få en maximal DFT * 120 -180 um. - Detta system rekommenderas starkt på grund av enkelt underhåll. Med tiden Lagret blir tunnare när Zinga offerar sig på grund av katodiskt skydd. Ett nytt lager av Zinga kan appliceras direkt när ytan har ordentligt rengjorda och det kommer att åter mixa och ladda tidigare Zinga skiktet. DFT av Zinga som bör tillämpas beror på det återstående Zinga skiktet. - De Zinga unika system har testats enligt: <ul style="list-style-type: none"> • Zinga 2 x 60 um DFT <ul style="list-style-type: none"> ➢ NORSOK M-501 syst. 7, syst. 1 ➢ ISO 12944-6: C4-Hög, C5M / I-medium • Zinga 2 x 90 um DFT <ul style="list-style-type: none"> ➢ ISO 12944-6: C5M / I-High "
Duplex systemet	- I ett duplexsystem, bör Zinga appliceras i en enda ansökan, företrädesvis genom sprutning, för att erhålla en DFT mellan 60 och 80 pm, med högst 100 um DFT. - Flera duplex system har testats enligt ISO12994. Kontakta en representant Zingametall eller The Zingametall webbplats (www.zinga.eu) för mer information. "

ZINGA Sweden AB

Vesslevägen 9

452 97 Strömstad

Telefon: +46 762210689 / +47 90182991

post@zinga.se – www.zionga.se

För mer specifika och detaljerade rekommendationer om tillämpningen av Zinga, kontakta representant Zingametall. För detaljerad information om hälso- och säkerhetsrisker och försiktighetsmått hänvisas till Zinga säkerhetsdatabladet.

Informationen på detta blad är endast vägledande och ges till den bästa av vår kunskap baserad på praktisk erfarenhet och tester. Villkoren och metoderna för hantering, lagring, användning eller bortskaffande av produkten kan inte styras av oss och är därför utanför vårt ansvar. Av dessa och andra skäl behålla vi inget ansvar i händelse av förlust, skada eller kostnader som orsakas av eller som är förenade på något sätt för hantering, lagring, användning eller bortskaffande av produkten. Varje påstående om brister måste göras inom 15 dagar efter mottagandet av varorna citerar den aktuella batchnummer. Vi förbehåller oss rätten att ändra formeln om egenskaperna hos råvaran ändras. Detta datablad ersätter alla tidigare exemplar