



Appliceringsanvisningar



ANVISNINGAR FÖR ANVÄNDNING AV ZINGA ENSAM OCH FÖR REPARERING OCH OMGALVANISERING AV VARMGALVANISERADE STRUKTURER

Rev 2-Sept 2017

1. OMRÖRNING

- Rör om zinken noggrant med en platt omrörare (inte rund). Se till att det inte finns någon tjock zinkmassa på botten och på sidorna av hinken
- Lös upp eventuella klumpar
- Blanda sedan allt med en mekanisk blandare

2. FÖRTUNNING

Använd kun Zingasolv som fortynning. Annen fortynner kan ødelegge sinken.

Appliceras zinken med pensel eller rull utspäd ZINGA med 3-5% Zingasolv. Således rinner den bättre ut, tränger bättre in i hörn och sprickor etc., samt minskar risken för pin-holes och ger ett snyggare resultat. I extra komplicerade fall kan den spädas upp till 10%.

Utstyr	1 kg	5 kg	10 kg	25 kg
Pensel/Rolla	0,4 dl	2,0 dl	4,0 dl	1,0 liter
Luftfri (Airless) spruta		3,0 dl	6,0 dl	1,5 liter
Konvensjonell spruta		6,0 dl	1,2 liter	3,0 liter
Trykk-kanne		3,0 dl	6,0 dl	1,5 liter

Tabellen visar den rekommenderade mängden tunnare i förhållande till behållarens storlek. Siffrorna är vägledande och kan ändras till önskade behov.

- För konventionell sprutpistol; späd 10-15%
- Upp till 5% Zingasolv tillsätts medan ZINGA rörs om mekaniskt med en «visp»
- Under extra kalla dagar, tillsätt mer förtunning

3. APPLICERING MED KOST - Industriell rund – eller plat pensel

- Det rekommenderas att applicera det första skiktet med en pensel, inte med en rulle
- Använd målarpensel med naturlig borst, aldrig nylon!
- Platt borst är bra för striping (applicering på vassa kanter, hörn, öppningar och vissa svetsar)
- Rund borst är snabbare att använda för generell målning och för områden med bulthuvuden, nitar och svetsade ytor

4. APPLICERING MED ROLLER

- Endast korthårig fiberroller (Mohair) får användas
- Använd inte fårskinnsroller, eftersom det kan orsaka porositet i zinkfilmen
- Använd inte skumgummiroller, de löses upp och blandas med zinken

5. APPLICERING MED KONVENTIONELL SPRUTPISTOL

- Dysaöppning 2.2 – 2.5 mm.
- Använd syphon-feed (hevert-metad) pistol (inte en gravity sprutpistol). Zinken er tung, blockerar pistolen och «spottar».
- Tvätta pistolen med pistolrengöring. Rengör noga varje morgon med Zingasolv före användning.

6. APPLICERING MED TRYCKKANNA

- Om möjligt, använd din egen «Zingasolv - rengjorda» slang för att undvika kontaminering.
- Dysa: 1,8 -2,2 mm diameter
- Tryck vid sprutning: 2-4 bar
- Tryck i kannan: 0,8 - 1,5 bar
- När jobbet är klart för dagen ska pistolen och slangarna sköljas väl med pistolrengöring
- Vid start (varje morgon) måste all utrustning rengöras noggrant med Zingasolv innan sprutning

7. APPLICERING MED LUFTFRI SPRUTPISTOL (AIRLESS, HØYTRYKK)

- Vid större projekt bör en NY slang användas
- Dysa: 0,017 till 0,031 tum (0,43 mm - 0,79 mm)
- Om det inte finns någon ny slang, måste den använda slangen rengöras med pistolrengöring i minst tre minuter. Zinken löser upp eventuella rester av annan färg i slangen och blockerar munstycket.
- Slang, pistol och pump måste därför rengöras noggrant med Zingasolv (ZINGA-förtunning) för att avlägsna färgrester och andra lösningsmedel.
- Rester av lösningsmedel i det luftfria systemet kan orsaka utfällning av zink, som sedan sjunker ner i behållarens botten
- Matningsslangen kan sedan sättas in i ZINGA-trumman
- Om högtryckspumpen är utrustad med ett återcirkulationsrör, måste detta placeras i ZINGA-behållaren och alltid hållas under zinknivån. Annars kommer luft att dras in i zinken, som sedan bildar skum, som en mousse. Om detta händer ska inget mer Zingasolv tillföras. Lägg locket löst på hinken och låt det stå över natten. Då kommer ZINGA att återställas till normalt tillstånd
- I slutet av dagen; Demontera matningsslangen och pumpa all återstående ZINGA tillbaka till behållaren och sätt på locket
- Pump, slang och pistol måste rengöras noggrant med pistoltvätt i 2-3 minuter
- Skölj alla högtryckskomponenter med Zingasolv varje morgon innan du börjar
- Ved dagens slutt: Demonter tilførselslangen og pump deretter all den gjenværende ZINGA tilbake til beholderen og sett på lokket
- Pump, slang og pistol måste rengöras noggrant med pistoltvätt i 2-3 minuter
- Skölj alla högtryckskomponenter med Zingasolv varje morgon innan du börjar

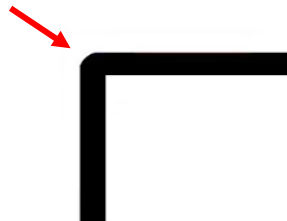
ENKELT, GENERELLT FÖRFARANDE

(Kontakta gärna ZINGA för hjälp med ditt projekt)

AVRUNDA SKARPA KANTER



Skarpa kanter måste rundas /slipas till radie 2-3 mm



TVÄTT/RENGÖRING



Ytan måste tvättas ren från föroreningar innan den blåses ren. Om inte kommer något salt och till exempel oljerester att "hamras" i stålet.

- Tvätta med rent, kallt vatten: Minst 700 bar tryck
- Tvätta med varmt vatten 80 ° C: 150 bar tryck

BLÄSTRING



SA 2,5. Ruhet 50-70 my (Se teknisk datablad).

NB! Slingblästring («shot-blast») er INTE godt nok.

Kontakta oss om eventuell lösning för detta.

SALTTEST



Salt, olja och andra föroreningar försämrar beläggningens vidhäftning, kvalitet och slutligen hållbarhet. Mät därför alltid mängden salt på stålytan efter blästringen.

Den maximalt tillåtna mängden salt är vanligtvis 20 mg/kvm.

ZINGA tillåter 50 mg/kvm, men det är alltid projekt-

specifikationerna som är aktuella. Om mängden salt är för hög, tillsätt ChlorRid i vattnet. Vid våtblästring (t.ex. ånga) utförs detta i samma operation.

TA BORT SALT

Om mätningar visar högre nivåer av salt än tillåtet måste detta tas bort. Detta är ofta svårt med bara vatten. Om det behövs, tillsätt CHLOR * RID saltborttagare i vattnet för högtrycksrengöring. Vid behov upprepas punkterna 2 och 3 innan nya saltmätningar görs tills en acceptabel nivå uppnåtts.



CHLOR*RID saltborttagare

Blandas med rent vatten för högtrycksrengöring och ånga (våtblästring). Tar bort oönskade salter och andra föroreningar och förbereder för ytbehandling. Egen testmetod kräver inte dyr mätutrustning. Kontakta ZINGA AS för mer info.

För mer information: <https://zinga.se/chlorrid-saltfjerner/>

STRIPING



Ytbeläggningar tenderar att trängas bort från skarpa kanter under torkningsprocessen. Som ett resultat blir beläggningen tunnare i dessa områden. Därför börjar korrosion ofta här först. Vassa kanter, hörn och passager måste först appliceras med en pensel innan det första skiktet appliceras.

APPLICERING



ZINGA appliceras som färg; med pensel, rolla eller färgspruta. Se instruktioner för de olika metoderna

NÄR ÄR DET KLART FÖR NÄSTA SKIKT?



Torktiden beror på temperatur, ventilation/drag och fuktighet. Ofta appliceras nästa skikt efter 30-40 minuter. Vid låga temperaturer ute, men med bra drag kan det ta 60-90 minuter, men sällan mer. För att kontrollera om det är redo för nästa skikt, använd «myntprovet»: Skrapa lätt på ytan med ett mynt eller liknande. Om en blank, silverfärgad yta kommer fram är det redo för nästa skikt. Det är viktigt att veta att efterföljande skikt med ZINGA löser upp de underliggande skikten. Detta är normalt, vilket ger ett homogent skikt oavsett antalet appliceringar som är gjorda med tiden.

Alternativt förarbete

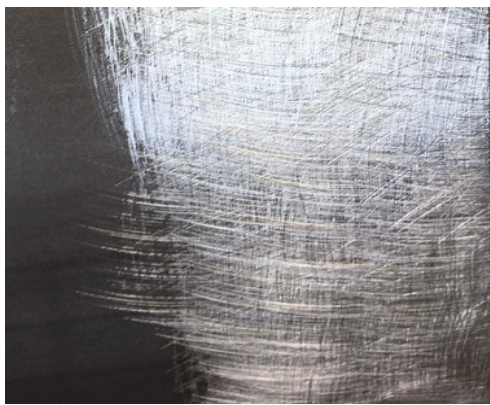
«Det är inte alltid möjligt att följa den rekommenderade rengöringsmetoden. Men det är ALLTID möjligt att göra så bra man kan»!

Ytan måste vara ren och grov innan beläggningen appliceras (se tekniskt datablad (Nedladdningsbart: <https://zinga.no/datablader/>). Det rekommenderas att metoden för blästring (sandblästring) används för att uppnå resultatet som ZINGA beskriver.

I situationer där det är praktiskt taget omöjligt att nå med sandblästringsutrustning, eller att projektet är så litet att sandblästringsutrustning är helt opraktiskt att använda, kan enklare förberedelser utföras med handverktyg, eventuellt elektriska eller batteridrivna verktyg, tillfredsställande resultat kan fortfarande uppnås (Det kommer dock inte att vara optimalt, som beskrivs i det tekniska databladet).

Var därför noga med att följa anvisningarna.

OBS! Innan du slipar med verktyg, MÅSTE ytan först tvättas ren från föroreningar (salt, olja och annat). Skölj av rengöringsmedlet omedelbart med rent vatten innan det torkar.



Det är viktigt att uppnå så nära den optimala profilen som möjligt. Undvik att lämna blanka slipmärken som annars inte skulle ge grepp för beläggningen. Använd därför alltid verktyget med en lätt hand och «kors och tvärs» så att slippåren korsar varandra och därmed lämnar en så grov och matt yta som möjligt!

Bilden visar ett bra resultat utfört med «Roterande 3M slipskiva». Tester visar också god vidhäftning.

BRISTLE BLASTER



Det bästa alternativet för rengöring med blästring. Lämnar en nästan som blästerat profil.

OBS! Det är viktigt att byta slipskivan ofta.

ROTERANDE STÅLBORSTE



Tar bort rost och gammal färg. Avsluta med låg hastighet, eventuellt i kombination med roterande grovt sandpapper. Lämnar grov yta med god profil.

3M SLIPSKIVA



Batteridrivna, låg vikt. Lätt att ha med sig när arbetet ska utföras utanför «lättåtkomliga områden». Roterar långsamt och är lätt att styra för att skapa en grov profil även på galvaniserade ytor.

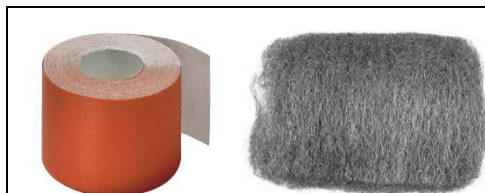
- Slippapper: P36
- Slipskiva 125 mm eller 50 mm i diameter

STÅLBORSTE



Används vid mindre reparationsjobb. Används med en lätt hand och i ett tvärmönster för att ge en matt/grov yta.

SANDPAPPER/STÅLULL



Alternativ lösning för att skapa en matt/grov yta. Grovt sandpapper används på «tvärs och kors» (kryssmönster) för att göra en så grov yta som möjligt

Reparerar nedslitet, skadat eller modifierat varmförzinkat (galvaniserat) stål med ZINGA

Anvisningar för reparation av varmförzinkat (galvaniserat) stål som är nedslitet, skadat eller modifierat (skuren, svetsad eller borrarad). Till exempel stål som är svetsat på befintliga varmförzinkade strukturer. Med ZINGA är hela den modifierade strukturen «galvaniserad»

FÖRBEHANDLING

Kontrollera ytan noggrant innan du börjar arbeta. Om någon modifiering har utförts i form av svetsning är det viktigt att glödet avlägsnas och stålet slipas (se alternativa metoder) till rätt profil. Vassa kanter slipas till en radie av 2-3 mm. Eventuellt löst zinklager (galv) rengörs/slipas

• TVÄTT

Tvätta / avfetta ytan med avfettningsmedel. Följ tillverkarens anvisningar.

OBS! låt det inte torka! Skölj sedan med mycket färskt vatten. Låt torka.

- **BLÄSTRING?**

Gammal galvanisering har ofta en passivering i den yttre beläggningen. Det förhindrar elektrokemisk kontakt mellan nytt och gammalt zink och vidare in i stålet att inträffa. För att vara säker på att passivering inte finns bör den gamla ytan först sweep-blästras ("lätt blåses"). För mindre områden kan detta göras för hand med de handhållna verktygen som beskrivs ovan under «Alternativ förberedelse»

- **ALTERNATIVA RENGJÖRINGSMETODER**

En yta som inte kan BLÄSTRAS / mindre ytar kan slipas med grovt sandpapper (P36), stålborste eller andra metoder och verktyg (se illustrationer och text). Ytan ska inte slipas slät/blank utan lämnas grov. En slät yta ger inget grepp för nytt zink.

APPLICERING (Se tidigare anvisningar)

- **HUR TJOCKT LAGER ÄR NÖDVÄNDIGT?** Torrskiktstjocklek (DFT)

- Alla korrosionsklasser ISO 12944: 120µm (2x60µm)
- Havs- / kustområden, strukturer som utsätts för vägsalt och / eller extra mekanisk påverkan, kann totalt 150 µm med fördel appliceras
- Stål som ska gjutas i betong: 40-60µm.

Varmförzinkning med för tunn zinkbeläggning kan "byggas upp" med ZINGA till den angivna tjockleken. Kontakta oss för procedur för ditt projekt

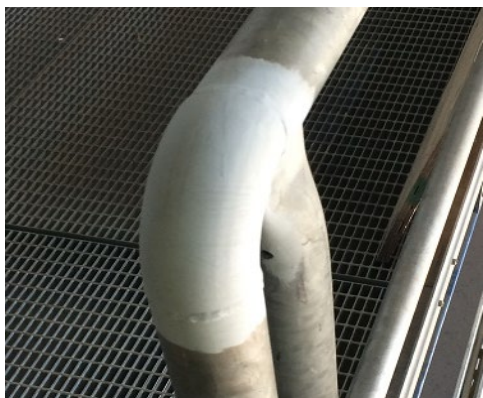
- **NÄR PAPPPLICERA NÄSTE SKIKT?** Se anvisningar och illustration ovan

- **«ZINKROST»**

Varmgalvaniserade strukturer är oftast placerade i naturen och tvättas naturligt rena av regnvatten. På samme struktur er det ofta ytor som skyddas från regnvatten och dessutom påverkas av salt och andra föroreningar. Zinkkorrosion kan således bildas som ett skikt ovanpå galvaniseringen. Denna beläggning måste avlägsnas innan ny zink appliceras. Zinkrost sitter löst och är lätt att ta bort/rengöra.



Skadad galvanisering repareras enkelt med ZINGA. Med rätt förbehandling får den nya zinken elektrokemisk kontakt genom den gamla galvaniseringen och in i stålet. Tilsammen en god, galvanisk skydd!



Ytan rengörs innan ZINGA appliceras. Bilden visar torr ZINGA direkt på gammal galvanisering

Med tiden, fukt och regnvatten kommer färgskillnaden att utjämnas.



Skillnaden i färg och glans jämnas ut genom att slipa lätt med en «Scotch-Brite» kökssvamp på en ny zinkyta och lite in på den gamla galvaniseringen. Detta kan justeras efter behov. Med lite tid och «väder» kommer färgskillnaden att jämnas ut och få liknande utseende.



Den information som tillhandahålls är efter vår bästa kunskap och erfarenhet. Det är viktigt att använda informationen tillsammans med det tekniska databladet. Vi är mycket tacksamma för tips om andra möjliga lösningar och erfarenheter. Skicka oss gärna några ord om dina erfarenheter och resultat från dina egna metoder eller efter att ha använt våra anvisningar.
Vänliga hälsningar



Vänliga hälsningar
ZINGA Sweden AB
452 97 Strömstad
Tlf +46 7622 0689
post@zinga.se
www.zinga.se