

ZINGA reparerer skadet, varmforsinket stål

Alternativ rensemetode når blåserensing er upraktisk eller umulig



Skadet varmforsinking (galvanisering) bør repareres før korrodering skader strukturen.

Normalt anbefales lett sweep- eller vannblåsing for å få en best mulig renhet og ruhet før påføring av ny sink. Metoden kan ofte være upraktisk når kun små skader skal repareres. Vi har derfor funnet frem til alternative metoder som også viser gode resultater. Hovedmålet er 1) å rense stålet fritt for forurensinger og 2) gi stålet god profil/ruhet (Se Teknisk Datablad)



Bilde 1 Løst belegg fjernes.

Bilde 2 Det skadede området vaskes/skrubbes rent med rensemiddel og bruk av grønn Scotch Brite. CHLOR*RID rens anbefales siden det løser opp salter og olje/fettstoffer og etterlater ingen kjemisk avfall som påvirker det beskyttende belegget. Flaten skylles deretter godt med rent vann.

Bilde 3 og 4 Synlig rust slipes vekk med en saktegående, roterende slipemaskin, påmontert 3M P36 slipepapir. Det er viktig at slipeskiven roterer sakte for å skape dype slipespor og at det slipes på «kryss og tvers» slik at sporene krysser hverandre så ofte som mulig og dermed etterlater en god profil. Når overflaten i tillegg er renset fri for forurensinger med CHLOR*RID, er dette den beste alternative forbehandlingen. Målet er å oppnå best mulig heft mellom nytt og gammelt belegg og/eller stålet og at det nye belegget ikke brytes ned for tidlig. Nb! Eventuelle skarpe kanter må avrundes med slipeskiven.



Bilde 5 CHLOR*TEST eller andre målemetoder benyttes for å kontrollere at overflaten ikke inneholder høyere saltnivå enn det som er akseptabelt. Som oftest er dette satt til maksimum 20 mg/kvm.

Bilde 6 Dersom saltmålinene viser høyere nivå enn 20mg/kvm må overflaten renses med CHLOR*RID saltoppløser. Blandes med vann i forhold 1:4. Blandingen skrubbes godt inn med en grønn scotsbrite for å løse opp saltene. Skylles deretter godt med rent vann.



Bilde 7 Første strøk med ZINGA påføres når den er tørket. Normalt oppnås ca 60my tørrfilmtykkelse pr «normale» strøk. Hvor mange strøk som skal påføres avhenger av hvilken korrosjonsklasse strukturen befinner seg i.

Beleggtykkelser: 2x60my, (totalt 120) gir beskyttelse for korrosjonsklasse C4. For kystnære områder, korrosjonsklasse C5, påføres 180 my, normalt med 2 fyldige eller 3 «normale» strøk. Det siste er anbefalt siden det da er lettere å holde kontroll med den totale filmtykkelsen.

60my tørrfilmtykkelse = 105my våtfilmtykkelse. Neste strøk kan normalt påføres etter ca 1 time. Se Teknisk Datablad for mer informasjon.

Bilde 8 For å vite om sinken er tørr nok før neste strøk benyttes «mynt-metoden»; En mynt eller tilsvarende metallgjenstand skrapes lett i overflaten.

Kommer det til syne skinnende blankt metall (sink) så er dert klart for neste strøk.



Bilde 9 Fargen og glansen på det ferdige belegget vil endre seg med «tid, vær og vind». Regn og fuktighet gjør beskyttelsen sterkere, mørkere og med en ikke like matt finish som når den er ny.

Når siste strøk er tørket kan den grå, matte overflaten poleres, helt til den er skinnende blank. Utføres dette også et stykke ut på den gamle galvaniseringen vil det jevne ut fargene og glansen mellom nytt og gammelt belegg.

Dersom hele strukturen skal rehabiliteres/regalvaniseres bør lett slurry- eller våtblåsing benyttes som rensemetode. Det gamle galvaniseringen skal beholdes, men renses og røffes opp slik at vedheften med det nye belegget blir optimal. Eventuelt CHLOR*RID-vask blandes i forhold 1:50/100. Kontakt oss gjerne for mer informasjon.

ZINGA Regalv System:

- **ZINGA:** Flytende, katodisk sink som gir galvanisk beskyttelse
- **CHLOR*TEST:** Et enkelt målesystem som ikke krever måleinstrumenter
- **CHLOR*RID:** Salt og fettoppløslig middel som renser ståloverflaten ren for salter før påføring av nytt belegg. Forhindrer tidlig nedbrytning av belegget.



Vennlig hilsen
ZINGA Norway AS
Thor Smette
Telefon 047 23891035/+47 90182991 post@zinga.no – www.zinga.no