

ALU ZM

Alu ZM er et hurtigtørkende én-komponent belegg basert på aluminiumsflak. Det kan brukes direkte på gammel, ikke korrodert varmgalvanisert eller termisk sprøytet sinkunderlag eller som et aluminiums- toppstrøk på Zinga. Det kan påføres ved pensel eller sprøyte i et bredt spekter av atmosfæriske forhold. Alu ZM brukes i hovedsak av estetiske grunner, som det gir en blank aluminiumsfinish, men Alu ZM har også en god kjemisk slitestyrke som gjør at det kan benyttes i industrielle miljøer.

Fysiske data og teknisk informasjon

Våtprodukt

Komponenter	- Aluminium pulver - Aromatiske hydrokarboner - Binder
Tetthet	1,01 kg/dm ³ (± 0,05 kg/dm ³) at 20°C
Faststoffinnhold	- 34% ved volum (± 2%) - 29% ved vekt (± 2%)
Type tynner	Zingasolv
Flammepunkt	≥ 40°C - 60°C
VOC	622 g/L

Tørrfilm

Farge	Aluminium
Glans	Metallisk glans
Spesielle egenskaper	Atmosfærisk temperaturmotstand av tørrfilm » Minimum: -40°C » Maksimum: 120°C med topper på opp til 150°C - pH motstand nedsenket: fra 5,5 pH til 9,5 pH. - pH motstand i atmosfæriske omgivelser: fra 3,5 pH til 12,5 pH. - Utmerket UV-motstand

Emballasje

1 L	Tilgjengelig, pakket i kartong med 6 x 1 L bokser
2,5 L	Tilgjengelig.
15 L	Tilgjengelig.

Oppbevaring

Holdbarhet	Ubegrenset i original, uåpnet emballasje Ved langtidslagring anbefales det å riste uåpnet emballasje i en automatisk shaker en gang hvert 3. år.
Lagring	Oppbevares kjølig og tørt ved temperatur mellom 15°C and +25°C.

Betingelser

Overflate forberedelser

Rengjøring	<ul style="list-style-type: none"> - Bruk av ZINGA: overflaten bør være fri for sinksalter og andre forurensninger. Det betyr at Alu ZM bør brukes INNEN 24 timer etter påføring av Zinga. - I tilfeller der bruk av Alu ZM bare kan gjøres ETTER 24 timer, må Zinga overflaten først vaskes, fortrinnsvis med damprengjøring ved 140 bar ved 80 °C eller med en feie blast. - Bruk av HDG (gamle og nye): overflaten må være fri for rust, fett, olje, maling, salter, smuss, glødeskall og andre forurensninger. Dette kan oppnås gjennom damprengjøring, HP vask eller rengjøring med løsemiddel.
Ruhet	<ul style="list-style-type: none"> - Bruk av Zinga: en ny Zinganisert overflate har en tilstrekkelig ruhet før påføring av Alu ZM. Alu ZM kan brukes uten forberedelser for å lage en ru overflate. - Bruk av HDG (gamle og nye): overflaten bør mattes med vått inert/tregt produkt, ved hjelp av Scotch Brite, en Bristle Blaster eller en nylonbørste .
Maksimal tid for påføring	<ul style="list-style-type: none"> - Påfør Alu ZM så snart som mulig på preparert overflate. » Under tørre forhold: maksimum 24 timer ventetid. » Hvis den relative luftfuktigheten er nær 80%: maks. 4 timer ventetid. <p>Hvis forurensning inntreffer før påføring, må overflaten rengjøres på nytt som beskrevet ovenfor.</p>

Miljøbetingelser under påføring

Omgivelsestemperatur	<ul style="list-style-type: none"> - Minimum -15°C - Maksimum 40°C
Relativ luftfuktighet	<ul style="list-style-type: none"> - Maksimum 95% - Må ikke påføres på et fuktig eller våt overflate
Overflatetemperatur	<ul style="list-style-type: none"> - Minimum 3°C over duggpunktet - Ingen visuell tilstedeværelse av vann eller is - Maksimum 60°C
Produkttemperatur	<p>Under påføringen, temperaturen av ALU ZM væsken bør være mellom 15 og 25°C. En lavere eller høyere temperatur av produktet vil påvirke jevnhet i filmen ved tørking.</p>

Påføringsmetoder - veiledning

Generelt

Påføringsmetoder	<p>Alu ZM kan brukes på en ren overflate med pensel, konvensjonell sprøytetpistol eller ved høytrykksprøyte..</p>
Striping	<p>Det er alltid anbefalt å stripe alle hjørner, skarpe kanter, bolter og muttere før påføring av det første helstrøket.</p>
Omrøring	<p>Alu ZM må være grundig mekanisk omrørt for å oppnå en homogen væske for anvendelse. Etter maksimalt 20 minutter er re-miksing nødvendig.</p>

Rengjøring	Før og etter bruk av sprøyteutstyr, må det skylle med ubenyttet Zingasolv. Pensler bør også renses med Zingasolv. Bruk ALDRI White SSpirit .
------------	---

Påføring med pensel eller rulle

Fortynning	Alu ZM er klar til bruk når det kan påføres med pensel. For beste resultat, Fortynn 3-5 % med Zingasolv. Alu ZM bør ikke påføres med rulle.
Første strøk	10-20 % (masse på masse) med Zingasolv avhengig dyseåpning. Mer fortynning for samme dyseåpning vil gi en glattere overflatefinish.
Type kost	Industriell rund kost

Påføring med konvensjonell sprøytetipstol

Fortynning	10-20 % (masse på masse) med Zingasolv avhengig dyseåpning. Mer fortynning for samme dyseåpning vil gi en glattere overflatefinish.
Dysetrykk	2 til 4 bar
Dyseåpning	1,4 til 1,8 mm

Påføring med høytrykksprøyte

Fortynning	10 % (masse på masse) med Zingasolv avhengig dyseåpning. Mer fortynning for samme dyseåpning vil gi en glattere overflatefinish.
Dysetrykk	± 150 bar
Dyseåpning	0.017 - 0.031 tommer; 0.015-0.025 tommer for en glattere finish.

Annen informasjon

Dekning og forbruk

Teoretisk forbruk	- For 40 µm DFT: 7,25 m ² /L - For 60 µm DFT: 4,83 m ² /L
Teoretisk dekning	- For 40 µm DFT: 0,14 L/m ² - For 60 µm DFT: 0,21 L/m ²
Praktisk dekning og forbruk	Er avhengig av ruheten og profilen av substratet og påføringsmetode

Tørkeprosess og overmaling

Tørkeprosess	Alu ZM tørker ved fordampning av oppløsningsmiddelet. Tørkeprosessen blir påvirket av den totale våtfilmtykkelsen, antall belegg påført, og den omgivende luften (fuktighet og temperatur) og ståloverflatens temperatur .
Tørketid	For 40 µm DFT ved 20°C i et godt ventilert miljø: » Berøringstørr: 25 minutter » Håndteringstørr: 1,5 timer » Helt tørr: 24 timer
Overmaling med et nytt lag av Alu ZM	-1 t etter berøringstørr med spray. 4 t etter berøringstørr med pensel. - Enhver forurensing av mellomstrøket kan ødelegge følgene av neste strøk, og bør derfor fjernes ved passende rensing.
Regenerering	Hvert nytt strøk av Alu ZM får det gamle Alu ZM- strøket til å smelte sammen slik at begge strøkene danner ett homogent lag.

Anbefalt system

Unikt system	Alu ZM kan påføres på HDG(gammelt) hot-dipped eller metalliserte strukturer i 1 eller 2 lag: Alu ZM 1 / 2 x 60 µm DFT. Ikke påfør Alu ZM med mer enn 60 µm DFT i det første laget (risiko for innestengte løsemidler som resulterer i systemfeil).
Duplex system	I et duplexsystem bør Alu ZM påføres ett strøk for å oppnå en DFT mellom 40 og 60 µm på et Zinga - lag med 1 eller 2 strøk 60 µm DFT: Zinga 1/2 x 60-80 µm DFT + Alu ZM 1 x 40-60 µm DFT belegg.

For mer informasjon om spesifikke og detaljerte anbefalinger om anvendelse og påføring av Alu ZM, vennligst ta kontakt Zinga Norway AS. For detaljert informasjon om helse, miljø og sikkerhet samt forsiktighetsregler ved bruk, se Alu ZM sikkerhetsdatablad .