

ZINGA är en 1-komponent zinkrik beläggning innehållande 96% zink i torr film och ger ett utmärkt katodiskt skydd för stålytor. Kan användas som ett unikt system utan övermålning, som grundfärg i ett duplexsystem (aktiv + passiv) och även som ett alternativ till varmförzinkning och metallisering.

ZINGA är även ett utmärkt alternativ för reparation av skadad och nedbruten varmförzinkning och metallisering.

Appliceras med pensel, roller eller spruta i ett brett intervall av atmosfäriska omständigheter.

ZINGA finns även som en aerosol och säljs som Zingaspray.

Egenskaper våt produkt

Komponenter	Zinkpulver Aromatiska kolväten Bindemedel
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
Flyktiga organiska föreningar (VOC)	474 g / l (EPA Method 24) (= 178 g / kg) mätt genom SMI, Inc.

Egenskaper torr film

Kulör	Grå, matt (färgen mörknar efter att ha varit i kontakt med fukt)
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 renheten på 99,995% och till standarden ASTM A780 med avseende på dess användning som reparationsbeläggning för varmförzinkning.
Särskilda egenskaper	- Atmosfärisk temperaturresistens: • Minimum: -40 °C • Maximum: 120 °C med toppar på upp till 150 °C - PH-resistens i vatten: 5,5 pH till 9,5 pH. - PH-resistens i atmosfäriska förhållanden: 3,5 pH till 12,5 pH. - Utmärkt UV-beständighet
Toxicitet	Torr ZINGA är giftfri. Testad enligt AS/NSZ 4020.

Förpackning

500 ml Aerosol	Lagervara
1/4 kg	Finns som prov (på begäran)
1 kg	Lagervara, förpackade i kartong med 12 st
5 kg	Lagervara
10 kg	Lagervara
25 kg	Lagervara

Lagring

Hållbarhet	Obegränsad. Vid långtidsförvaring rekommenderas att skaka oöppnad förpackning i en automatisk skakmaskin en gång vart 3 år.
Lagring	Förvaras svalt och torrt vid temperaturer mellan + 5°C och 25°C

TILLÄMPNINGAR

Systemrekommendationer

Unikt system	- ZINGA kan med fördel används som ett fristående system: 120 - 180 µm. - Detta system rekommenderas starkt på grund av enkelt underhåll. - Zinksiktet kommer med tiden att minska i skiktjocklek då ZINGA offerar sig på grund av den katodiska skyddsverkan. - Ett nytt skikt ZINGA kan appliceras direkt på gammal befintlig ZINGA efter noggrann tvätt och avlägsning av oxidsikt. Det nya skiktet återlöser det befintliga och bildar ett nytt homogent skikt. - Det ZINGA unika systemet har testats enligt: • ZINGA 2 x 60 µm DFT ➢ NORSOK M-501 syst. 7, syst. 1 ➢ ISO 12944-6: C4-Hög, C5M / I-medium • ZINGA 2 x 90 µm DFT ➢ ISO 12944-6: C5M / I-High
Övermålning med övriga färgtyper	ZINGA kan övermålas med ett flertal kompatibla färgtyper. Det är dock, precis som för övriga zinkrika system som är känsliga för påverkan av lösningsmedel, viktigt att undvika blåsbildning, porer och andra defekter som kan påverka det totala färgsystemets prestanda negativt. Det är därför rekommenderat att använda en så kallad mist-coat/full-coat teknik. Först appliceras ett tunt kontinuerligt skikt, vilket ger luftbubblor lätt passage genom filmen. Samtidigt försluts eventuella porer i ZINGA skiktet. Det första mistcoat-skiktet bildar även en barriär mot eventuella aggressiva lösningsmedel i efterföljande skikt. Mist coat: - Applicering minst 6 timmar efter ZINGA är beröringstorr. - 25 till 30 µm DFT (kontinuerligt skikt). Full coat: - Applicering minst 2 timmar efter mist coat är berörings torr. - Specifierat skiktjocklek minus 25 till 30 µm DFT (av mistcoat). För att undvika eventuella problem vid övermålning av ZINGA, rekommenderar vi att använda en sealer. Zinga Sweden AB erbjuder två kompatibla sealer/mellanfärger som har testats enligt ISO 12944: Zingalufer (PU sealer) och Zingaceram HS (EP sealer).
Regenereringssystem	ZINGA kan appliceras på varmförzinkning , sprutförzinkning eller ett gammalt befintligt ZINGA-skikt för att förnya och förbättra det katodiska skyddet.

Täckning och konsumtion

Teoretisk täckning	- För 60 µm DFT: 3,62 m ² / kg eller 9,67 m / L - För 120 µm DFT: 1,81 m ² / kg eller 4,83 m / L "
Teoretisk konsumtion	- För 60 µm DFT: 0,28 kg / m ² eller 0,10 L / m ² - För 120 µm DFT: 0,55 kg / m ² eller 0,21 L / m ² "
Praktisk täckning och konsumtion	- Varierar beroende på ytprofil och appliceringsmetod

Klimatförhållanden under applicering

Omgivande temperatur	- Lägsta tillåtna -15 ° C - Högsta tillåtna +40 ° C
Relativ fuktighet	- Högst 95% - Applicera inte på en fuktig eller våt yta
Yttemperaturen	- Minst 3 °C över dagpunkten. - Ingen visuell närvaro av vatten eller is - Maximalt 60 ° C "
Produktens temperatur	Under applicering bör vätsketemperaturen i ZINGA vara mellan 15 och 25 °C. Lägre eller högre temperatur påverkar jämnheten hos filmen under torkningen.

Torkprocess och övermålning

Torkprocess	ZINGA torkar genom avdunstning av lösningsmedlet. Torkningsprocessen påverkas av tjockleken på den våta filmen, luftväxling, luftfuktighet, temperatur i luft och yttemperatur på underlaget.
Torktid	För 40 µm DFT vid 20 °C i en väl ventilerad miljö: - Beröringstorr: efter 15 minuter - Torr att hantera: efter 1 timme - Fullt härdad: efter 48 timmar
Övermålning med ett nytt lager ZINGA	- Applicering med pensel: 2 timmar efter dammtorr. - Applicering med sprutpistol: 1 timme efter dammtorr. - Maximal övermålningstid är beroende av miljöförhållanden. Om ytan oxiderat och bildat zinksalter skall dessa avlägsnas innan övermålning.
Regenerering	- Varje nytt skikt Zinga får det gamla ZINGA skiktet att smälta samman så att båda skikten bildar ett homogent skikt. - Därför kan zinganiserande strukturer laddas med ZINGA efter zinkskiktet har utarmats på grund av dess katodiska skyddsverkan. - För ytbehandling på gamla Zinganiserade ytor, kontakta en representant för ZINGA Sweden AB, eller se dokumentet "ZINGA på (gammal) HDG" "

Förbehandling

Tvättning	- Ytan skall först tvättas/avfettas. Lämplig metod är högtryckstvätt med hetvatten (min 140bar, min 80°C) Ytan skall efter tvättning vara ren och fri från t.ex. fett, olja, salter och övriga föroreningar.
Blästring	- Ytan blästras till renhetsgrad Sa 2½ enligt ISO 8501-1 med skarpkantat blästermedel (grit). Det innebär att ytan ska vara fri från rost, fett, olja, färg, salt, smuts, glödska och andra föroreningar. - Efter blästring skall damm och andra lösa föremål avlägsnas med icke förorenad tryckluft enligt standarden ISO 8502-3 (klass 2)
Ytprofil	- Efter blästring skall ytprofilen motsvara minimum ytråhet medium (G) (Rz 50-70µm) enligt ISO 8503-2. - Shot-blästring (med sfäriska partiklar) ger inte tillräcklig profil och rekommenderas <u>ej</u>. - På små områden eller på icke-kritiska applikationer kan ZINGA appliceras på en yta som förbehandlad manuellt till grad St 3 enligt ISO 8501-1 .
Maximal tid innan applicering av första skiktet	ZINGA appliceras på den preparerade ytan så snart som möjligt (max 4 h). (Denna tid kan förlängas vid torra klimatförhållanden i skyddad inomhusmiljö). Om kontaminering uppstår innan första skiktet har applicerats skall ytan åter igen förbehandlas enligt instruktionerna ovan.

Övriga instruktioner

Stripe-coating	Det är alltid rekommenderat att behandla hörn, skarpa kanter, bultar och muttrar innan en enhetlig applicering.
Omrörning	ZINGA måste noggrant mekaniskt omröras för att uppnå en homogen vätska före applicering. Efter högst 20 minuter skall ZINGA omröras igen.
Rengöring	Före och efter användning av sprututrustning, skall den spolas ren med Zingasolv. Penslar och rollers rengöres också med Zingasolv. Använd aldrig White Spirit/lacknafta.

Applicering med pensel eller roller

Förtunning	För optimal användning, förtunna ZINGA 5% (vikt) med Zingasolv.
Första skiktet	Det första skiktet får endast appliceras med pensel, <u>ej</u> med roller.
Typ av pensel eller roller	Industriell rundborste. Korthårig rulle (Mohair).

Applicering med konventionell sprutpistol

Förtunning	10-20% (vikt) med Zingasolv beroende på munstyckets storlek.
Lufttryck	2 till 4 bar.
Munstycksöppning	1,8 till 2,2 mm.

Applicering med högtrycksspruta

Förtunning	5-7% (vikt) med Zingasolv beroende på munstyckets storlek.
Tryck vid munstycket	± 150 bar.
Munstycksöppning	0,017-0,031 tum.

Tabell för spädning

	Pensel och roller 3-5%	Konventionell sprutpistol 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

För mer information om specifika och detaljerade rekommendationer om användning och tillämpning av ZINGA, kontakta ZINGA Sweden AB. För information om hälsa, säkerhet och miljö, se ZINGA säkerhetsdatablad.



ZINGA Sweden AB
Vesslevägen 9, 452 97 Strömstad
Telefon: +46 76 221 0689
post@zinga.se / www.zinga.se

Disclaimer *

* Informationen i detta datablad är endast vägledande och ges till vår bästa kunskap, baserad på praktisk erfarenhet och tester. Vi har ingen kontroll över de villkor och metoder för hantering, lagring, användning och bortskaffande av produkten, och det är därför inte vårt ansvar. Av dessa och andra skäl, vi accepterar inget ansvar för förlust, skada eller kostnader som orsakats av eller på något sätt i samband med hantering, lagring, användning eller bortskaffande av produkten. Eventuella påståenden om brister skall lämnas inom tre månader efter det att varorna har tagits emot, med angivande av partinummer. Vi förbehåller oss rätten att ändra receptet om råvaru egenskaper förändras. Detta datablad ersätter alla tidigare exemplar.