

Veiledning for reparasjon av varmgalvanisering

Reparerer, erstatter og kompletterer varmgalvanisering



Varmgalvaniserte flater kan repareres etter skader, naturlig nedbryting, kapping, sveising eller boring. Gjelder også ved skader oppstått under transport og montering, samt etter påsveiset **ubehandlet stål**. Når stålet er levert med for tynn galvanisering kan dette bygges opp til spesifisert tykkelse med ZINGA.

1. Forbehandling

Sjekk nøye flaten som skall behandles. Løs sink (galv) fjernes/slipes av. Sveiser skal være rensset og slipt slette men etterlatt med ruhet (Se videre beskrivelse). Skarpe kanter avrundes til radius min 2mm.

2. Rens/vask

Overflaten vaskes/renses med egnet avfettingsmiddel. Hvis avfettingsmiddel ikke er tilgjengelige, kan ZINGASOLV benyttes. Nb! Unngå å berøre nyvasket overflate uten hansker!

3. Blåserensing og sliping

For optimalt resultat, ytelse og vedheft anbefales lett blåserensing (sweeprens i 45 ° vinkel) for å ikke fjerne mer sink enn nødvendig. Renses til renhetsgrad Sa 2½ og profil 50-70µm. Eksempelvis fungerer OK-Grit 55 godt. For å unngå at blåserensing skader tilstøtende sinklag, bør flaten tildekkes.

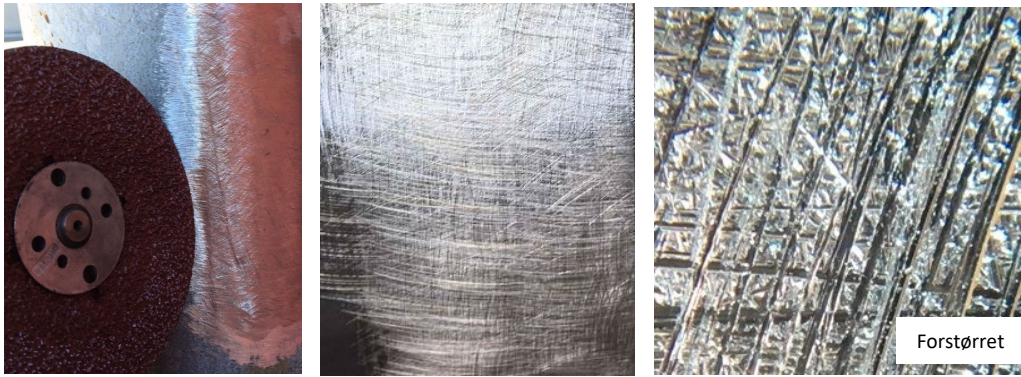
De blåserensing ikke kan benyttes, behandles flaten primært med Bristle-Blaster eller en sakte roterende slipeskive med grovt sandpapir, helst 3M Cubitron II P36. Forsiktig bruk av stålbørste (lett hånd!) kan også benyttes. Nb! Slipesporene skal aldri gå bare 1 vei, men krysses så ofte som mulig (kryssmønster)

Overlapp ved reparerte skader:

For å sikre vedheft i overganger bør ny sink overlappe inn på den intakte sinken. Området lettblåses (sweepes) men med fjerning av minst mulig sink. Alternativt kan nevnte manuelle metoder brukes. Overlapping på ca. 20-30 mm er nok.

Før ZINGA påføres, skal overflaten være ren og fri fra synlig rust. Det er viktig at flaten ikke berøres uten hansker!

Nb! Flaten må ikke slipes glatt, men etterlates ru/røff!



For mindre reparasjoner og når tradisjonell sandblåsing er upraktisk å gjennomføre
 Eksempel på en godt preparert flate. Utført med en batteridreven, roterende (saktegående) skive, helst med 3M Cubitron II P36 sandpapir. Kryssende slipespor (kryssmønster) er viktig. Flaten skal ikke være slett/blank!

4. Påføring av ZINGA

ZINGA kan pensles, rulles og sprøytes. Det første laget bør ikke rulles da det kan medføre luftlommer i belegget. Sinkblandingen røres grundig før bruk. Pass på at den er homogen, fri for klumper og at det ikke ligger sink igjen i bunnen av spannet. Gjenta omrøring under arbeidet (etter ca. 15-20 minutter). Begynn med å pensle sveiser, hjørner og kanter ("striping"). Når det er tørket, påføres 2 fulle strøk på hele overflaten (inkludert sveiser, hjørner og kanter).

Er det ønske om en sletttere finish, kan ZINGA fortynnes med mer ZINGASOLV. Se Teknisk datablad for mer informasjon.

5. Når er det er klart for neste strøk?

ZINGA tørker hurtig. Kort tid etter påføring går det fra en mørk grå til en lysegrå fargenyans. Berør forsiktig overflaten. Føles det hardt, kan en mynt eller tilsvarende benyttes til å gnis flatt på overflaten. Kommer det frem et skinnende sølvaktig utseende, er det klart for neste strøk. Hvis ikke, la det tørke videre. Normal tørketid er ca. 1 time, muligens kortere ved god utlufting eller noe lengre tid ved tykke lag og lite utlufting. Husk at utlufting påvirker tørkeprosessen, ikke så mye varme som er tilfellet med maling.

Viktig å vite er at etterfølgende strøk løser opp de underliggende lagene. Dette er normalt, og gir 1 homogent lag uavhengig av antall strøk

6. Hvor tykke lag skal påføres?

På flater som skal støpes inn i betong anbefales 60-80µm ZINGA. Som grunning i Duplex påføres 60-80 µm. På andre flater påføres 120µm (normalt 2 strøk).

Dersom varmgalvanisering er levert med for tynt belegg, kan dette enkelt bygges opp til ønsket tykkelse med ZINGA. Kontakt ZINGA for mer informasjon.

7. Fargeforskjell?

Dersom det estetiske er viktig og det er ønske om at farge /glans er tilnærmet lik den øvrige galvaniseringen, kan ZINGALU benyttes, eventuelt som et toppstrøk direkte på ZINGA

8. Rengjøring av verktøy

Pensler og annet verktøy rengjøres med ZINGASOLV.



ZINGA AS
www.zinga.no
post@zinga.no
 +47 9018 2991