

## ZINGA - PROBLEMLØSER

PROBLEM	ÅRSAK	LØSNING
1. ZINGA tørker ikke	Feil tynner	Fjern all ZINGA som kan være feilblandet og begynn på nytt med et uåpnet spann
2. ZINGA tørker men blir "gummiaktig" enkelte steder	ZINGA er påført på gammel maling	Blåserens hele området på nytt og påse at renheten tilsvarer SA2,5
3. ZINGA påføres som «spindelrev» med konvensjonell sprøyte	ZINGA har ikke blitt tynnet godt nok	Sørg for at det blandes inn ca 5 % ZINGASOLV
4. ZINGA får "appelsinhud" og tørker sent	ZINGA ble påført for tykt eller ble ikke tynnet riktig	Tynn ut ZINGA ± 5 % med ZINGASOLV og påfør 2-3 tynne strøk
5. Det går med mer ZINGA enn beregnet	Blåseprofilen er for dyp	Bytt til riktig utstyr før du fortsetter
6. Det går med mindre ZINGA enn beregnet	ZINGA er tilført for mye tynner	Bruk ny ZINGA fra et uåpnet span tynn denne ut med den som allerede er for tynn
7. Mye «tåkedannelse» ved sprøyting	ZINGA er tilført for mye tynner	Bruk ny ZINGA fra et uåpnet span tynn denne ut med den som allerede er for tynn
8. ZINGA løsner lett av etter at den er tørket	Stålet ble ikke blåserenset eller gitt riktig blåseprofil	Velg riktig grad blåsemedia og blås hele området på nytt
9. ZINGA er seig selv etter at den er tørket	ZINGA ble påført oppå olje eller på en fet overflate	Hele det berørte området må renses med sterk vaske-/rensemiddel eller stem-renses før overflaten blåserenses på nytt
10. ZINGA viser dårlig vedheft etter UHP-blåserens	Den originale blåseprofilen (hvis det var noen) har ikke vært riktig eksponert for å kunne gi riktig ankerfeste	Hele det berørte området blåserenses på nytt enten med Grit eller slurry. Dybden på blåseprofilen sjekkes før nytt strøk påføres
11. Etter påføring ser stålet flekkete ut når den sees på fra skrått hold	Enten så har ZINGA blitt tynner for mye eller så er blåseprofilen er for dyp	Sjekk viskositeten på blandingen. Påfør nye strøk inntil flekkene er
12. Overmalingen får blemmer eller den flasser av	Overmalingen er påført for tykk slik at tynneren blir innelåst mellom lagene	Fjern malingen (og ZINGA dersom nødvendig). Påfør deretter riktig tykkelse ved å bruke tåke-teknikken (mist-coat)
13. Overmalingen er seig	Overmalingen var enten alkydemalje eller chloritaded gummi	Vask ZINGA av med aceton og blåserens hele det infiserte område på nytt
14. Pulvermalingen får pin holes etter at prosessen er ferdig	ZINGA var påført i 2 strøk	Blåserens og påfør på nytt med kun 1 strøk
15. ZINGA påført på varmgalvanisering løsner	Galvaniseringen ble ikke blåserenset korrekt før ZINGA ble påført	Sweep-rens galvaniseringen med 3-4 bar og med en minimumprofil på Rz 40µm
16. Små flekker med rust kommer til syne på sink-overflaten	Blåseprofilen er for dyp slik at profiltoppene eksponeres	Høytrykkrens med 150bar, la tørke og påfør deretter et nytt lag med ZINGA