



Veiledning

# Påføringsteknik

Informasjon om bruk av ZINGA

Rev 2-Mars 2017

## 1. BEHOLDER

- 1) Sjekk at spannet ikke er skadet
- 2) Sjekk at spannet ikke er utsatt for direkte varme og at etiketten er intakt
- 3) Noter batch-nummeret

## 2. OMRØRING

- 1) Rør sinken godt med en flat rørepinne (ikke rund!). Sørg for at det ikke blir liggende igjen tykk masse med sink på bunnen og opp på siden i spannet
- 2) Er det klumper av sink i et eldre spann må dette løses opp med flat rørepinne
- 3) (Alt må blandes fullstendig inn sammen med den øvrige blandingen for å beholde 96 % sink DFT)
- 4) Bland deretter alt i minst 3 minutter med en mekanisk omdreier

## 3. FORTYNNING

Det må aldri benyttes annet enn Zingasolv som fortynner. Enhver annen fortynner kan ødelegge sinken

- 1) Ved påføring med malerkost eller rulle så er det en fordel å fortynne ut ZINGA med 3 - 5 % Zingasolv. Dette reduserer muligheten for pin-holes og gir samtidig et penere resultat. (Sinken flyter bedre ut samt at tynner har en lettere «fluktvei»)
- 2) Ved påføring med konvensjonell sprøytepistol fortynnes sinken med 10-20 %
- 3) Inntil 5 % Zingasolv kan tilføres mens ZINGA blir mekanisk rørt med «visp»
- 4) På ekstra kalde dager kan ZINGA fortynnes med inntil 10 % Zingasolv
- 5) VIKTIG: Zingasolv må alltid tilføres ved omrøring
- 6) Se teknisk datablad for nøyaktig utregning av blandingsforhold

## 4. PÅFØRING MED KOST - Industriell rund – eller flat pensel

- 1) Første strøk må aldri påføres med rull, bare med pensel, for å fylle alle hulrom i ruhetsprofilen og fukte overflaten.
- 2) Kun kost av naturbust skal brukes - Aldri nylon!
  - Flate koster er gode for striping (påføring på skarpe kanter og innvendige hjørner, åpninger og enkelte sveiseskjøter)
  - Runde koster er raskere å bruke for generell maling, og for områder med bolthoder, nagler og sveisede områder

## 5. PÅFØRING MED RULLE

- 1) Kun korthåret fiber-rulle (Mohair) må benyttes
- 2) Bruk aldri saueskinns-rulle, det kan forårsake porøsitet i sinkfilmen
- 3) Bruk aldri skumgummi-ruller da de løser seg opp og blandes med sinken

## 6. PÅFØRING MED KONVENSJONELL SPRØYTEPISTOL

- 1) Bruk alltid dyseåpning 2.2 – 2.5 mm.
- 2) Bruk alltid syphon-feed pistol og aldri gravity-feed pistol. Sinken er tung og vil blokkere pistolen og vil «spytte»
- 3) Vask pistolen alltid med pistolrens. Rens godt hver morgen med Zingasolv før bruk.

## 7. PÅFØRING MED TRYKKANNE

- 1) Om mulig, bruk egen, «Zingasolv – rensset» slange for å unngå forurensinger.
- 2) Dyseåpning: 1.8 -2.2 mm diameter
- 3) Trykk ved sprøyting: 2-4 bar
- 4) Trykk i kanne: 0,8 - 1.5 bar
- 5) Når jobben er ferdig for dagen skal pistol og slanger skylles godt med pistolrens
- 6) Ved oppstart (hver morgen) skal alt utstyret renses godt med Zingasolv før sprøyting

## 8. PÅFØRING MED LUFTFRI SPRØYTEPISTOL (AIRLESS, HØYTRYKK)

- 1) På større prosjekter bør NY slange benyttes
- 2) Dyseåpning: 0,017 til 0,031 tommers (0,43mm – 0,79mm)
- 3) Dersom ny slange ikke er tilgjengelig må brukt slange rengjøres med pistol-vask i minst tre minutter. Dette er meget viktig fordi sinken ofte vil løse opp rester av annen maling i slangen, og som følgelig vil blokkere dysen og gi problemer når du sprøyter
- 4) Slange, pistol og pumpe må derfor være grundig rengjort med Zingasolv (ZINGA tynner) for å fjerne malingrester og andre løsemidler
- 5) Rester av løsemidler i airless-systemet kan forårsake utfelling av sink, som deretter synker til bunnen av beholderen
- 6) Tilførselsslengen må da settes inn i ZINGA-trommelen
- 7) Er høytrykkspumpen utstyrt med resirkuleringsrør, må denne plasseres i ZINGA-beholderen og alltid holdes under nivået på den flytende sinken
- 8) Det vil ellers føre til at luft blir trukket inn i sinken, som da vil danne skum, som en mousse
- 9) Skjer dette skal det ikke tilføres mer Zingasolv. Sett lokket løst på spannet og la det stå natten over. Da vil ZINGA re-konstitueres tilbake til normal tilstand
- 10) Ved slutten av dagen; ganske enkelt demonter tilførselsslengen og pump all den gjenværende ZINGA tilbake til beholderen og sett på lokket
- 11) Pumpe, slange og pistol må rengjøres grundig med pistol-vask i 2 - 3 minutter
- 12) Hver morgen må alle høytrykkskomponenter skylles med Zingasolv før oppstart

*Vennligst bruk denne informasjonen sammen med teknisk datablad*

# Generelt

## 1 SALT PÅ OVERFLATEN?



Salt, olje, og andre forurensinger er alltid uønsket, uansett hva slags belegg som skal påføres. Overflaten må derfor alltid renses som beskrevet i teknisk datablad. Høytrykkrens med rent vann FØR den blåserenses. Er strukturen i nærheten av eller ved salt sjø eller langs veier som blir saltet, er dette spesielt viktig. Saltnivået skal måles for salt før belegget påføres. Etterrens kan være påkrevet. Maksimum tillatt saltmengde er ofte er 20 mg/kvm. ZINGA tåler 45 mg/kvm, men det spesifiserte kravet for prosjektet er uansett det gjeldende.

## 2 BLÅSERENSING

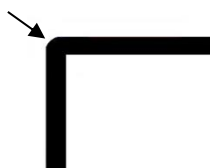
SA 2,5. Ruhet 50-70 my (Se teknisk datablad).

NB! Slyngrensing («shot-blast») er IKKE godt nok. Kontakt oss om eventuell løsning for dette.



## 2 RUNDE AV SKARPE KANTER

Skarpe kanter må rundes av / slipes ned til radius 2-3 mm



## 3 STRIPING

De fleste belegg har tendens til å trekke seg noe vekk fra skarpe kanter i tørkeprosessen. Følgelig blir belegget ofte tynt i disse områdene. Derfor starter korrosjon ofte først her. Striping er derfor viktig: Alle skarpe kanter, hjørner og gjennomganger skal først påføres et strøk med malerkost før første fulle strøk påføres.

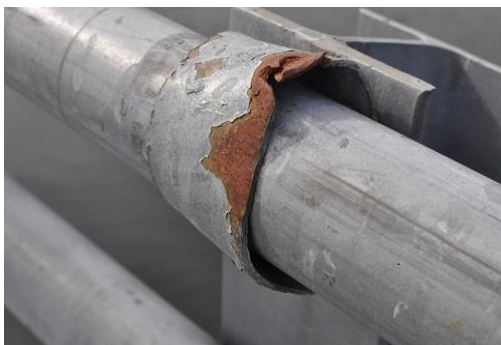


## 4 NÅR ER DET KLART FOR NESTE STRØK?

ZINGA tørker raskt. Tørketiden varierer med temperatur, lufting/trekk og fuktighet. Det kan ofte ta kun 20-40 minutter før det er klart for neste strøk. I lave temperaturer ute, men med god trekk kan det ta 60-90 minutter, men sjelden mer. For å få bekreftet at sinken er tørket og det er klart for neste strøk, brukes «mynt-testen»: Skrap lett i overflaten med en mynt eller lignende. Kommer det frem en skinnende, blank flate til syne så er det klart for neste strøk.

## Reparasjoner på galvaniserte stål

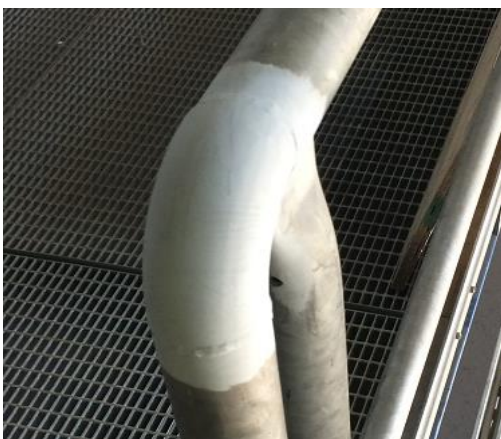
Som oftest er infrastruktur i stål langs vei, bane, kraftlinjer og langs kysten varmgalvanisert. ZINGA er eneste system som kan reparere eller re-galvanisere flatene.



ZINGA er det eneste systemet som oppnår kravet til vedlikeholdssystem 2 og 3 i prosesskoden til Statens Vegvesen. Benyttes blant mange andre også av Statnett, Hafslund Nett og andre kraftselskaper til rehabilitering.

Skadet, nedslitt eller varmgalvanisering repareres med ny sink, påført som maling. Gjelder også for modifiserte, galvaniserte strukturer (kappet, sveiset eller boret hull).

Overflaten rengjøres før den «røffes opp» med sandpapir, stålull eller stålborste (lett hånd). 2 strøk ZINGA påføres med malerkost, ca 1 time mellom strøkene.



På større strukturer som kraftmaster, autovern eller lignende, høytrykkrens overflaten med rent vann (700 bar), før ny sink påføres. Eventuelt benyttes våtblåsing eller «vapour»-rens (vann + blåsemiddel sammen). Kontakt oss for nærmere opplysninger.



Forskjell i farge og glans er jevnet ut ved å pusse med en "Scotch-Brite" gryteskrubb på både den nye sinkflaten og et stykke inn på den gamle galvaniseringen. Dette kan justeres etter behov. Med litt tid og «vær» vil fargeforskjellen jevnes mer ut og se tilnærmet likt ut.

Kontakt oss for mer informasjon:

**ZINGA NORWAY AS**

0252 Oslo

Tlf +4723891035 - Mobil +47 -901 82 991

post@zinga.no [www.zinga.no](http://www.zinga.no)