

ZINGALU

ZINGALU je jednozložkový, vysoko výkonný samostatný náter, bohatý na organický zinok. Obsahuje 90 % ultra čistého zinku (ASTM D520 typ III) a 4 % hliníkových vločiek v suchom filme, ktoré poskytujú dlhodobú katódovú ochranu železných kovov. Hliníkové vločky ponúkajú bariérovú ochranu a svetlú farbu, ktorá zodpovedá farbe pozinkovaných povrchov. Preto je ZINGALU ideálny na opravu poškodených alebo starých pozinkovaných (hot-dip) alebo ZINGOU ošetrovaných konštrukcií. Môže sa aplikovať štetcom, valčekom alebo striekaním na čistý a drsný podklad v širokom spektre atmosférických podmienok. ZINGALU je tiež dostupný ako aerosól a je v ponuke ako Zingaluspray.

FYZIKÁLNE A TECHNICKÉ PARAMETRE

Tekutý produkt

Zloženie	zinkový prášok, aromatické uhľovodíky, pojivo, hliníkové vločky (bez odlupovania)
Hustota	2,46 kg/dm ³ (± 0,06) pri 20 °C
Obsah pevných častí	80 % hmotnostných (± 2 %); 63 % objemových (± 2 %)
Riedenie	Zingasolv
Bod vzplanutia	≥ 40 °C – 60 °C
VOC	530 g/l

Suchý film

Farba šedá s hliníkovým leskom

Lesk matný lesk

Obsah aktívneho kovu hliník: 4 % (± 1 %) hmotnosti

zinok: 90 % (± 1 %) hmotnosti, s čistotou 99,995 %.

ZINGALU poskytuje plnú katódovú ochranu a vzhľadom na čistotu zinku zodpovedá norme ISO 3549

Špeciálne vlastnosti atmosférická teplotná odolnosť suchého filmu:

minimum: -40 °C

maximum: 120 °C s vrcholmi až do 150 °C

pH odolnosť pri ponorení od 5,5 pH do 9,5 pH

pH odolnosť pri atmosférických podmienkach od 3,5 pH do 12,5 pH

Vynikajúca UV odolnosť

Balenie 1 kg; 2 kg; 5 kg; 10 kg; 25 kg

Skladovanie 2 roky, v originálnom a neotvorenom balení. Po tejto dobe, môže byť použitý po prehodnotení. Skladujte na chladnom a suchom mieste s teplotou medzi +5 °C až +25 °C.

Doba spracovateľnosti ak sa ZINGALU zatvorí správne, môže sa aj naďalej používať

APLIKAČNÉ ÚDAJE

Príprava povrchu

Kovový podklad musí byť najskôr odmastený, očistený parou pri tlaku 140 barov a pri teplote 80 °C. Potom by mal byť otryskaný na stupeň čistoty Sa 2,5, podľa normy ISO 8501-1:2007 alebo na stupeň čistoty opísaný v normách SSPC-SP10 a NACE č.2.

Dovozca pre SR a ČR:

RENOJAVA s.r.o. , Bulharská 26, 08001 Prešov, 00421/51/7722509

To znamená, že povrch musí byť bez hrdze, mastnoty, oleja, farby, soli, špiny, okoviny a iných nečistôt. Po dokončení otryskávania by mal byť povrch zbavený prachu nekontaminovaným stlačeným vzduchom podľa normy ISO 8502-3 (max. množstvo 2). Ďalšou metódou na získanie čistého povrchu je UHP tryskanie vodou do stupňa čistoty SSPC-WJ2. Ale majte na pamäti, že táto metóda nevytvára drsnosť povrchu.

Tento vysoký stupeň čistoty je tiež potrebný, keď sa ZINGALU aplikuje na žiarovo zinkované alebo metalizačné vrstvy, alebo keď sa aplikuje na vrchnú vrstvu existujúcej vrstvy ZINGALU, ale nie na rovnaký stupeň drsnosti (pozri ďalej). Obráťte sa na zástupcu spoločnosti Zingametall.

ZINGALU sa môže aplikovať na viditeľnú hrdzu, ktorá sa vyskytuje (po mokrom otryskaní) v povolenom časovom limite, ale neodporúča sa pre optimálne výsledky. Na malých plochách alebo na nekritických aplikáciách môže byť ZINGALU aplikovaný na povrch, ktorý je ručne pripravený na stupeň St 2 podľa ISO 8501- 1. Pre viac informácií o čistote povrchu kontaktujte Zingametall.

Drsnosť povrchu

Odporúča sa aplikovať ZINGALU na kovový podklad, ktorý má stupeň drsnosti stredný G podľa normy ISO 8503-4: 2012. Pred otryskaním sa uistite, že je povrch odmastený. Tento vysoký stupeň drsnosti nie je potrebný, ak sa ZINGALU aplikuje na žiarovo zinkované alebo metalizačné vrstvy, alebo keď sa aplikuje na existujúcu ZINGALU. Staré povrchy zinkované ponorom za tepla majú dostatočnú drsnosť, nové povrchy zinkované ponorom za tepla vyžadujú otryskanie alebo vhodné zdrsnenie elektrickým náradím.

Maximálna aplikačná doba

ZINGALU naneste čo najskôr na pripravený kovový podklad (odporúča sa aplikovať skôr, ako sa objaví hrdza). Ak dôjde ku kontaminácii povrchu pred aplikáciou, povrch musí byť opätovne vyčistený ako je popísané vyššie.

Podmienky životného prostredia počas aplikácie

Teplota okolia minimum -15 °C maximum 50 °C

Relatívna vlhkosť vzduchu maximum 95 % (neaplikujte na vlhké alebo mokré povrchy)

Povrchová teplota minimum 3 °C nad teplotou rosného bodu, žiadna vizuálna prítomnosť vody a ľadu, maximum 60 °C

Teplota produktu počas aplikácie musí byť teplota tekutého Alu ZM medzi 15 °C až 25 °C. Nižšia alebo vyššia teplota produktu bude mať vplyv na hladkosť filmu pri sušení

PRACOVNÝ POSTUP

Všeobecný popis

ZINGALU sa môže aplikovať na čistý povrch štetcom, valčekom, striekacou pištoľou, alebo bezvzduchovým striekaním.

Metódy aplikácie

Pruhovany náter

Odporúča sa použiť pruhovaný náter so štetcom na všetky ostré hrany, skrutky, matice a zvárané plochy predtým, než aplikujete jednotnú vrstvu náteru.

Miešanie

Pred aplikáciou dôkladne mechanicky premiešajte, aby sa dosiahla homogénna zmes. Po 20 minútach je nutné opäť premiešať.

Čistenie náradia a zariadení

Pred a po použití, striekacie zariadenie, štetce a valčeky musia byť opláchnuté riedidlom Zingasolv. Nikdy nepoužívajte rozpúšťadlo WhiteSpirit (lakový benzín).

Aplikácia štetcom a valčekom

Riedenie Pre najlepšie výsledky riedte ZINGALU do 5 % .

Prvý náter Prvú vrstvu nikdy nenášajte valčekom, len štetcom, aby ste vyplnili dutiny profilu drsnosti a zmáčali celý povrch.

Druh štetca priemyselný okrúhly štetec, mohérový valček s krátkym vlasom.

Aplikácia striekaním – konvenčná pištoľ

Riedenie Do 10 % so Zingasolvom, v závislosti od veľkosti trysky. Dodatočné riedenie s rovnakou veľkosťou trysky poskytne hladší povrch.

Tlak v tryske 2 – 4 bar

Otvor trysky 1,8 – 2,2 mm

Špeciálne požiadavky na striekacie zariadenie pri aplikácii ZINGALU je lepšie odstrániť všetky filtre z pištole, aby ste zabránili upchatiu. Pri použití tlakovej nádoby používajte kratšie hadice.

Aplikácia striekaním – Airless pištoľ

Riedenie Do 7 % so Zingasolvom, v závislosti od veľkosti trysky. Dodatočné riedenie s rovnakou veľkosťou trysky poskytne hladší povrch.

Tlak v tryske ± 150 bar

Otvor trysky 0,017 – 0,031 palca; 0,43 – 0,78 mm

Tabuľka riedenia

	Štetec alebo valček 5 %	Konvenčná pištoľ 10 %	Airless pištoľ 7 %
1 kg	0,05 kg / 0,06 l Zingasolv	0,10 kg / 0,12 l Zingasolv	0,07 kg / 0,08 l Zingasolv
2 kg	0,10 kg / 0,100 l Zingasolv	0,20 kg / 0,20 l Zingasolv	0,14 kg / 0,16 l Zingasolv
5 kg	0,25 kg / 0,30 l Zingasolv	0,50 kg / 0,60 l Zingasolv	0,35 kg / 0,40 l Zingasolv
10 kg	0,50 kg / 0,60 l Zingasolv	1,00 kg / 1,20 l Zingasolv	0,70 kg / 0,80 l Zingasolv
25 kg	1,25 kg / 1,40 l Zingasolv	2,50 kg / 2,80 l Zingasolv	1,75 kg / 2,00 l Zingasolv

ĎALŠIE INFORMÁCIE**Výdatnosť a spotreba**

Teoretická výdatnosť pri 60 µm DFT 4,26 m²/kg alebo 10,5 m²/l

pri 120 µm DFT 2,13 m²/kg alebo 5,25 m²/l

teoretická spotreba pri 60 µm DFT 0,26 kg/m² alebo 0,95 l/m²

pri 120 µm DFT 0,47 kg/m² alebo 0,19 l/m²

Praktická výdatnosť a spotreba závisí na profile a drsnosti podkladu a na spôsobe aplikácie

Sušenie

Proces sušenia ZINGALU schne odparovaním rozpúšťadla. Tento proces je závislý od celkového WFT, náterov, teploty okolitého vzduchu (okolitého vzduchu a vlhkosti) a teploty oceľového povrchu.

Doba sušenia pri 60 µm DFT a teplote 20 °C a pri dobre vetranom prostredí
prachosuchý 20 min.

suchý na dotyk 45 min.

suchý na manipuláciu 90 min.

úplne vytvrdený po 24 hod.

Pretieranie aplikácia štetcom 1 hodinu po zaschnutí

Aplikácia striekacou pištoľou 30 min. po zaschnutí

Maximálna doba pretierania závisí od podmienok prostredia. Ak sa vytvorili soli zinku, mali by sa najprv odstrániť. Odporúčame aplikovať druhú vrstvu v ten istý deň.

Zjednotenie náteru každá nová vrstva ZINGALU sa zmieša s predchádzajúcou vrstvou ZINGALU tak, že obe vrstvy vytvoria jednu homogénnu vrstvu. Vrstva ZINGALU sa tak môže opäť naniesť pri znížení katódovej ochrany.

Meranie hrúbky vrstvy**Hrúbka mokrého filmu**

Najlepšie podľa ISO 2808.

WFT ZINGALU sa má merať pomocou hrebeňa na farbu.

V závislosti od riedenia je možné vypočítať DFT ZINGALU z hodnoty WFT. $DFT = WFT (sbv / 100)$

Ak sa meraná WFT vrstvy ZINGALU; malo by sa vziať do úvahy, že predchádzajúce vrstvy sa obnovujú a preto WFT meria celý systém (rôzne vrstvy).

Hrúbka suchého filmu

Najlepšie podľa ISO 2808.

DFT ZINGALU sa má merať magnetickým indukčným meradlom.

Meranie DFT medziľahlých vrstiev ZINGALU môže poskytnúť falošné čísla, pretože meradlo je stlačené v úplne nevytvrdených vrstvách. Je lepšie merať po nanosení konečnej vrstvy, pretože medzivrstvy sa vždy uvoľnia a vytvoria 1 vrstvu

Počet meraní podľa ISO 19840

Korekčné hodnoty

Podľa ISO 8503-1 je profil povrchu definovaný ako „médiu“. Z tohto dôvodu by sa mala použiť korekčná hodnota 25 µm. Hodnota korekcie sa odpočíta od individuálneho odčítania, aby sa získala individuálna hrúbka suchého filmu v mikrometroch.

Kritéria prijateľnosti

Podľa ISO 19840.

Aritmetický priemer všetkých jednotlivých hrúbok suchého filmu musí byť rovnaký alebo menšia ako nominálna hrúbka suchého filmu (NDFT). Všetky jednotlivé hrúbky suchého filmu sa musia rovnať 80 % alebo viac NDFT.

Prípustné sú individuálne hrúbky suchého filmu medzi 80 % NDFT a NDFT za predpokladu, že počet týchto meraní je menší ako 20% z celkového počtu vykonaných jednotlivých meraní. Všetky jednotlivé hrúbky suchého filmu musia byť menšie alebo rovné špecifikovanej maximálnej hrúbke suchého filmu.

Odporúčaný systém

Unikátny systém

ZINGALU sa používa len ako samostatný systém, aplikovaný v maximálne 2 vrstvách, aby sa dosiahol celkový maximálny DFT 80 až 160 µm. Tento systém sa dôrazne odporúča kvôli ľahkej údržbe. V čase, keď sa ZINGALU obetuje kvôli katódovej ochrane a reakcii s vonkajšími prvkami, vrstva sa stane matnejšou a tenšou. Novú vrstvu ZINGALU je možné aplikovať priamo, na riadne pripravený povrch a znovu naplní predchádzajúcu vrstvu ZINGALU. DFT ZINGALU, ktorý sa má aplikovať, závisí od zostávajúcej vrstvy ZINGALU.

Pre podrobnejšie informácie a odporúčania týkajúce sa aplikácie ZINGALU, kontaktujte prosím Zingametall zástupcu.

Bezpečnostné upozornenia

Pre bližšie informácie ohľadom zdravia a bezpečnosti pri používaní Vám na požiadanie dodáme Kartú bezpečnostných údajov (KBÚ).

Likvidácia odpadu

Použitý a vyprázdnený obal odovzdajte na zberné miesto pre obalové odpady. Obaly so zbytkom produktu odovzdajte na miesto určené pre manipuláciu s nebezpečným odpadom. Zneškodnite podľa platnej regionálnej a národnej legislatívy.

Informácie v tomto technickom liste sú orientačné a sú uvedené na základe praktických skúseností a testovaní. Podmienky alebo metódy manipulácie, skladovania, použitia alebo likvidácie výrobku sú mimo našu zodpovednosť. Všetky nároky týkajúce sa nedostatkov, musia byť vykonané do 7 dní od obdržania tovaru s uvedením produktovej šarže. Vyhradzuje si právo na zmenu údajov. Tento list nahrádza všetky predchádzajúce technické listy.