



MŰSZAKI ADATLAP

AQUAZINGA

Az Aquazinga kétkomponensű, 100%-ban vízbázisú szervesetlen cinkszilikát alapú korróziógátló rendszer. A szárazrétegben lévő magas (92%) cinktartalmának köszönhetően a vasfémek számára katódos védelmet biztosít.

Egyedi rendszerként is alkalmazható a tűzhorganyzás és a fémbevonás alternatívájaként. Az Aquazinga kiválóan ellenáll a kopásnak és összetétele biztosítja, hogy megfeleljen a korrozív környezetek szigorú feltételeinek, beleértve a magas hőmérsékletet is (max. 600°C).

FIZIKAI ADATOK ÉS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK NEDVES TERMÉK

összetevők	- vízbázisú szervesetlen cinkszilikát - cinkpor
sűrűség	3,36 kg/dm ³ (±0,05 kg/dm ³)
szilárdanyag-tartalom	- 83% tömegarányosan (±1%) - 63% térfogatarányosan (±1%) ASTM D2697 szerint
hígító típusa	nincs szükség hígítóra
lobbanáspont	nincs; vízbázisú
edényidő	3 óra 20°C-on, a szellőzéstől és a hőmérséklettől függően.
illékony szerves vegyületek	0 g/l

SZÁRAZ RÉTEG

szín	szürke
fényesség	matt
cinktartalom	92% (±2%) tömegarányosan, 99,995%-os tisztasággal
Speciális jellemzők	- a száraz réteg környezeti hőmérséklettel szembeni ellenállása » minimum: -90°C » maximum: 550°C, max. 600°C-os csúcsokkal - bemelegítéskor pH-val szembeni ellenállás (legalább 12 nappal a polimerizáció után) » alsó határ: pH 5,5 » felső határ: pH 9,5 - kopással szembeni kiváló ellenállás - bizonyos vegyi anyagoknak kiválóan ellenáll

CSOMAGOLÁS

10 kg	elérhető; 7,6 kg por + 2,4 kg kötőanyag
25 kg	elérhető; 19 kg por + 6 kg kötőanyag



TÁROLÁS

tárolhatóság	12 hónapig az eredeti, bontatlan csomagolásban
tárolás	száraz környezetben 5°C feletti hőmérsékleten

FELTÉTELEK

A FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉSE

tisztaság	<p>Az Aquazinga felhordása előtt a fémfelületet először zsírtalanítani kell; 140 bar nyomású, 90°C-os gőztisztítás javasolt. Ezután homokfúvással (tisztító szórás) kell az ISO 8501-1:2007 szabványnak megfelelően SA2,5 - SA3 (javasolt) fokig vagy az SSPC szabványban előírt SP10/NACE 2-SP5/NACE 1 tisztasági mértékben.</p> <p>Ez azt jelenti, hogy a felületnek rozsda, zsír, olaj, festék, só, piszok, reve és más szennyeződésektől mentesnek kell lennie.</p> <p>Amint a homokszórás elkészült, a felületet tiszta sűrített levegővel kell letisztítani az ISO 8502-3 (2. osztály) szabvány szerint.</p> <p>A tiszta felület elérésének másik módja az ultramagas nyomású vízsugárral való tisztítás WJ2 fokig a NACE 5. sz. és a SSPC-SP12 SC1 szint szabványai szerint. De vegye figyelembe, hogy ez a módszer nem eredményez felületi érdességet.</p>
érdesség	<p>Az Aquazinga olyan fémfelületre vihető fel, amelynek a felületi érdessége az ISO 8503-2:2012 szerint finom és közepes G (Rz 40-től 70 µm-ig) közötti. Ez éles szemcsékkel végzett szemcseszórással elérhető, de gömbölyű szemcsékkel nem. A szemcseszórást megelőzően győződjön meg arról, hogy a felület zsírtalanítva van.</p>
a felhordás előtti maximális időtartam	<p>Az előkészített fémfelületre, amint lehetséges vigye fel az Aquazinga terméket! (legfeljebb 4 várakozási idő). Amennyiben a bevonat felhordása előtt szennyezés történik, a felületet a fent leírtak szerint ismét meg kell tisztítani.</p>

ALKALMAZÁSI KÖRNYEZETI FELTÉTELEK

környezeti hőmérséklet	<ul style="list-style-type: none">- minimum 5°C- maximum 30°C- az Aquazinga nem alkalmazható tűző napsütésben vagy nagy melegben
relatív páratartalom	<ul style="list-style-type: none">- minimum 40%- maximum 90%- ne használja nyirkos vagy nedves felületen!
felületi hőmérséklet	<ul style="list-style-type: none">- minimum 3°C a harmatpont felett.- minimum 5°C- maximum 25°C



ALKALMAZÁSI UTASÍTÁSOK

ÁLTALÁNOS

alkalmazási módok	Az Aquazinga a tiszta felületre ecsettel, hengerrel (kis javítások vagy előfestés esetén) illetve hagyományos szórópisztollyal vihető fel. Levegő nélküli szórással nem vihető fel.
előfestés	Minden esetben javasolt a sarkokat, éles éleket, csavarokat és anyákat az egységes réteg előtt kezelni.
összekeverés	A kötőanyagot keverje az eredeti csomagolásban és folyamatosan szórja bele a cinkport, amíg a keverék homogén állapotúvá nem válik. Javasolt a keverés után az Aquazinga keveréket egy 150 μ m (100 mesh) méretű szitán átszűrni.
felkeverés	Az alkalmazást megelőzően az Aquazinga terméket alaposan, mechanikusan fel kell keverni, hogy homogén folyadékot nyerjünk. A folyadékot folyamatosan keverni kell.
tisztítás	Közvetlenül használat után a festékszóró berendezést tiszta édesvízzel kell kimosni. Az ecseteket és festőhengereket szintén vízzel kell kimosni. Ha befejezte az Aquazinga szórását, nem több, mint 10 percet várhat az mosással.

ECSETTEL ÉS HENGERREL TÖRTÉNŐ FELHORDÁS

hígítás	Az Aquazinga felhasználásra kész állapotú. Ne hígítsa!
az ecset és henger típusa	ipari köreccet plüsshenger

HAGYOMÁNYOS SZÓRÓPISZTOLYOS ALKALMAZÁS

hígítás	Az Aquazinga felhasználásra kész állapotú. Ne hígítsa!
fúvókanyomás	2 to 4 bar
Pot pressure	0,8 to 1,5 bar
fúvókanyílás	1,2 to 1,5 mm
a szóróberendezésre vonatkozó speciális előírások	<ul style="list-style-type: none">- a dugulás megelőzése érdekében Aquazinga szórása esetén tanácsos a szórópisztolyból minden szűrőt eltávolítani- a szórópisztolyban megerősített rugójú tüt kell használni- a csövezeték legyen rövid- A tüt és a fúvóka csúcsa volframkarbid (vídia) anyagú legyen



EGYÉB INFORMÁCIÓ

FEDŐKÉPESSÉG ÉS ANYAGFELHASZNÁLÁS

elméleti fedőképesség	- 60 μm száraz rétegvastagságra: 3,25 m^2/kg - 80 μm száraz rétegvastagságra: 2,34 m^2/kg
elméleti anyagfelhasználás	- 60 μm száraz rétegvastagságra: 0,32 kg/m^2 - 80 μm száraz rétegvastagságra: 0,43 kg/m^2
gyakorlati fedőképesség és anyagfelhasználás	A hordozóanyag felületének érdességétől és az alkalmazási módtól függ.

SZÁRADÁS ÉS ÁTFESTÉS

száradás	A száradás folyamatát befolyásolja a nedves réteg vastagsága, a környezeti levegő állapota (páratartalom, hőmérséklet) és az acélfelület hőmérséklete. Az Aquazinga nem szárítható kültéren, illetve ilyenkor biztosítani kell az esőtől való védelmet a száradás alatt.															
száradási idő	80 μm száraz rétegvastagságra 20°C-on (környezeti hőmérséklet), jól szellőző környezetben: - érintésszáraz: 30 perc - mozgatható: 1,5 óra - teljes kikeményedés: 48 óra A vízállóságot és vegyi anyagokkal szembeni rezisztenciát illetően vegye fel a kapcsolatot a Zingametall egyik képviselőjével. Az erős szellőztetés/huzat negatív hatású, továbbá a felület hőmérséklete sem haladhatja meg a 25°C-ot. Szárítókamra nem használható. 80 μm száraz rétegvastagságra a környezeti hőmérséklet függvényében: <table border="1"><thead><tr><th>környezeti hőmérséklet</th><th>légköri kitettségre alkalmas állapot száradási ideje</th><th>vízbe merítésre alkalmas állapot száradási ideje</th></tr></thead><tbody><tr><td>20°C</td><td>24 óra</td><td>7-14 nap</td></tr><tr><td>25°C</td><td>14 óra</td><td>7-14 nap</td></tr><tr><td>30°C</td><td>10 óra</td><td>7-14 nap</td></tr><tr><td>35°C</td><td>8 óra</td><td>7-14 nap</td></tr></tbody></table> A vízbe merítésre alkalmas állapot eléréséhez szükséges száradási idő erősen függ a relatív páratartalomtól. A víznek való közvetlen kitével legalább egy hétig kerülni kell. Kérjük, vegye fel a kapcsolatot a vízbe merítéssel kapcsolatban a Zingametall valamelyik képviselőjével!	környezeti hőmérséklet	légköri kitettségre alkalmas állapot száradási ideje	vízbe merítésre alkalmas állapot száradási ideje	20°C	24 óra	7-14 nap	25°C	14 óra	7-14 nap	30°C	10 óra	7-14 nap	35°C	8 óra	7-14 nap
környezeti hőmérséklet	légköri kitettségre alkalmas állapot száradási ideje	vízbe merítésre alkalmas állapot száradási ideje														
20°C	24 óra	7-14 nap														
25°C	14 óra	7-14 nap														
30°C	10 óra	7-14 nap														
35°C	8 óra	7-14 nap														



átfesthetőség (más festékekkel)	80 μm száraz rétegvastagság esetén a környezeti hőmérséklet függvényében:		
	környezeti hőmérséklet	minimális száradási idő*	maximális száradási idő
	10°C	24 óra*	A teljes kikeményedést követő 48 órán túli felülfestés esetén a cinkszilikátok megakadályozhatják a jó tapadást a következő fedőréteghez.
	20°C	16 óra*	
	30°C	8 óra*	
	40°C	4 óra*	
Kérjük, vegye fel a kapcsolatot a Zingametall egyik képviselőjével a vizes festékekkel való felülfestéssel kapcsolatban. * teljes kikeményedés után			

JAVASOLT RENDSZER

egyedi rendszer	<ul style="list-style-type: none">- az Aquazinga önálló rendszerként használatos, 1 rétegben 80-90 μm száraz rétegvastagságban vagy 2 rétegben 60-60 μm száraz rétegvastagságban- ha a száraz rétegvastagság* meghaladja a 120 μm-t, a fedőréteg repedezni fog Kerülni kell a túlzott vastagságot, mert az rontja a rendszer hatékonyságát. *a száraz rétegvastagságot a érdességi profil szélső értékei között kell mérni
duplex rendszer	<ul style="list-style-type: none">- duplex rendszerben az Aquazinga egy rétegben, 50-80 μm száraz rétegvastagságban alkalmazandó- az Aquazinga felületének cinksóktól és egyéb szennyeződésektől mentesnek kell lennie a fedőréteg felvitele előtt- az Aquazinga számos, vele kompatibilis alapozóhoz és fedőréteghez alkalmas A fedőrétegben jelentkező lyukacsosság elkerülése érdekében javasolt ködölés/teljes fedés technikát alkalmazni. Vízbázisú fedőrétegek használatát illetően vegye fel a kapcsolatot a Zingametall egyik képviselőjével!

Kérjük, hogy az Aquazinga alkalmazásával kapcsolatos pontosabb és részletesebb tájékoztatás érdekében vegye fel a kapcsolatot a Zingametall egyik képviselőjével! Az egészségügyi és biztonsági kockázatok és óvintézkedések tekintetében részletesebb tájékoztatást az Aquazinga biztonsági adatlapja nyújt.

A jelen műszaki adatlapon szereplő információ pusztán tájékoztató jellegű és a gyakorlati tapasztalatainkon és vizsgálatainkon alapuló tudásunkat tükrözi. A termék kezelési, tárolási, felhasználási és ártalmatlanítási körülményeit és módszereit nem tudjuk befolyásolni, így azok a mi felelősségi körünkön kívül esnek. Ezen és más okok miatt is, elhárítjuk a felelősséget mindazon veszteség, kár és költség tekintetében, melyet a termék kezelése, tárolása, felhasználása és ártalmatlanítása okoz, vagy azokkal kapcsolatban merül fel. A termék hiányosságaihoz kapcsolatos kárigényeket a termék kézhezvételét követő 15 napon belül kell érvényesíteni az adott gyártási számra hivatkozva. Amennyiben az alapanyagok jellemzői változnak, a gyártási recept változtatására vonatkozó jogot fenntartjuk. Jelen adatlap minden korábbi adatlapot felvált.