



MŰSZAKI ADATLAP

ZINGASPRAY

A Zingaspray a ZINGA galvanizáló bevonati rendszert könnyű, kis méretű alkalmazásra alkalmas aeroszol spray formában biztosítja. A ZINGA a szárazrétegben 96%-ban cinket tartalmaz és katódos korrózióvédelmet nyújt a vasfémek számára. A Zingaspray ideális termék a sérült vagy régi tűzihorganyzott, Zingával vagy egyéb, cinkkel bevont felületek kipótlására és javítására.

FIZIKAI ADATOK ÉS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

NEDVES TERMÉK

összetevők	- cinkpor - aromás szénhidrogének - kötőanyag
sűrűség (hajtógáz nélkül)	1,60 kg/dm ³ (± 0,05 kg/dm ³) 20°C-on
szilárd anyag tartalom (hajtógáz nélkül)	- 16,88% térfogatarányosan (± 2%) - 59,49% tömegarányosan (± 2%)
hajtógáz	dimetil-éter
lobbanáspont	-41°C (a hajtógázra vonatkozóan)
illékony szerves vegyületek	668 g/l

SZÁRAZRÉTEG

szín	szürke
fényesség	matt
speciális jellemzők	- mechanikai sérülésnek, horzsolásnak és erózióknak jól ellenáll - nagyon gazdaságos - hatékony és szilárd - ponthegesztéshez ideális - 96% cinket tartalmaz a száraz rétegben
hőmérsékleti tartomány	- minimum -40°C - maximum +120°C

CSOMAGOLÁS

500 ml	elérhető, szóróflakonban
--------	--------------------------

TÁROLÁS

tárolhatóság	az eredeti, felbontatlan csomagolásban 2 évig
tárolás	száraz környezetben, függőlegesen állítva 5°C és +35°C között (lehetőleg kb. 18°C-os szobahőmérsékleten)!



FELTÉTELEK

A FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉSE

felület-előkészítés	<ul style="list-style-type: none">- a Zingaspray-t vasfémeken és sérült cinkfelületeken lehet alkalmazni.- az optimális teljesítmény érdekében először a fém – lehetőleg gőztisztítással – zsírtalanítani kell. Illetve a felület oldószerrel (pl. Zingasolv) is zsírtalanítható, de soha ne használjon vegyvizsgáló benzint!- az optimális teljesítmény érdekében SA 2,5 szemcsefinomságig kell tisztítani (ISO 8501:2007). A nem kritikus (kis) területeken St 3 szemcsefinomság is elegendő.
felületi érdesség	<ul style="list-style-type: none">- a Zingaspray-t finom és közepes felületi érdességű fém hordozófelületre kell felvinni (Rz 50 - 70 μm) az ISO 8503-2:2012 szabvány szerint.- ez szemcseszórással (éles szemcsékkel) elérhető, de sörétszórással (gömb alakú szemcsékkel) nem. Szemcseszórás előtt a felületet zsírtalanítani kell!- ez a nagyfokú érdesség nem szükséges, ha a Zingaspray-t tűzihorganyzott vagy fémbevonaton, illetve a már meglévő ZINGA rétegen alkalmazzuk. A cinksókat a felületről távolítsa el, hogy jó elektrokémiai kapcsolat alakulhasson ki a két réteg között. <p>A régi, tűzihorganyzott felületek megfelelően érdesek, az új tűzihorganyzott felületeket szemcseszórással végig kell söpörni.</p> <ul style="list-style-type: none">- kis, nem kritikus területeken, az érdességet acélkefével el lehet érni.
a maximális idő az alkalmazásig	<p>Az előkészített fém hordozófelületre hordja fel a ZINGA-t amint lehetséges (max. 4 óra várakozási idővel).</p> <p>Amennyiben az alkalmazás előtt újabb szennyeződés történik, a felületet a fentieknek megfelelően ismét meg kell tisztítani.</p>

ALKALMAZÁSI KÖRNYEZETI FELTÉTELEK

környezeti hőmérséklet	<ul style="list-style-type: none">- minimum 5°C- maximum 35°C
relatív páratartalom	<ul style="list-style-type: none">- maximum 90%- ne használja nyirkos vagy nedves felületen!
felületi hőmérséklet	<ul style="list-style-type: none">- minimum 3°C a harmatpont felett- szemmel látható víz és jég nélkül- maximum 60°C



ALKALMAZÁSI UTASÍTÁSOK

ÁLTALÁNOS

felrázás	Alkalmazás előtt a Zingaspray-t alaposan fel kell rázni. Miután a golyó megmozdult, rázza erőteljesen a palackot további 30 másodpercig! Ha egy ideig nem használta a spray-t, minden alkalommal így rázza fel!
alkalmazás	A spray-t tartsa a felülettől 10-20 cm távolságra és egyenletes sebességgel mozgassa a palackot balról jobbra. Ezt fentről lefelé haladva ismételje meg!
tisztítás	Zingasolv-val takarítsa le!

EGYÉB INFORMÁCIÓ

FEDŐKÉPESSÉG ÉS ANYAGFELHASZNÁLÁS

elméleti fedőképesség	40 μm száraz rétegvastagságra: 4,22 m^2/l
elméleti anyagfelhasználás	40 μm száraz rétegvastagságra: 0,24 l/m^2
gyakorlati fedőképesség és anyagfelhasználás	A hordozóanyag felületének érdességétől és az alkalmazási módtól függ.

SZÁRADÁS ÉS ÁTFESTÉS

a száradási folyamat	A ZINGA az oldószer elpárolgásával szárad. A száradási folyamatra befolyással van a nedves rétegvastagság, a környezeti levegő (páratartalom és hőmérséklet) és az acél felszíni hőmérséklete.
száradási idő	40 μm száraz rétegvastagság mellett, 20°C-on, jól szellőző környezetben: » érintésszáraz: 15 perc » mozgatható: 1 óra » teljesen kikeményedett: 48 óra
új ZINGA réteggel való átfestés	Mindig két rétegben alkalmazza, a második réteget egy órával azt követően vigye fel, hogy a felület tapintásra száraz lett. A maximális újrafestési idő a környezeti feltételektől függ. Ha cinkcsók képződtek, azokat előbb el kell távolítani.
újra elfolyósítás	A ZINGA minden új rétege az előző ZINGA réteget újra folyóssá teszi, így a két réteg egy homogén réteget hoz létre. Így a Zingával kezelt szerkezeteket ZINGA (Zingapray) alkalmazásával újra lehet tölteni, ha a katódos korrózióvédelem miatt a cinkréteg kimerült. Zingával kezelt régi felületek előkészítése tekintetében keressék meg a Zingametall képviselőjét vagy tanulmányozzák át a 'ZINGA (rég) tűzihorganyzott acélon' alkalmazástechnikai dokumentumot!



kompatibilis festékekkel történő átfestés	<p>A ZINGA-t számos kompatibilis festékekkel át lehet festeni. Azonban minden, cinkben gazdag rendszerhez hasonlóan, ez is érzékeny az oldószerek hatására. A hólyagosodás, az apró lyukak és egyéb hibák elkerülése érdekében (melyek negatív hatással vannak a ZINGA réteg teljesítményére), javasolt a fedőrétegek ködösítéssel/teljes bevonattal való alkalmazása. Először egy vékony folyamatos réteget kell felvinni, melyen könnyen áthatolnak a légbuborékok. A ködölt első réteg a fedőréteg agresszív oldószereivel szemben is védőréteggént szolgál.</p> <p>Ködölt bevonat:</p> <ul style="list-style-type: none">- felhordása legalább 6 órával az után, hogy a ZINGA érintésszáraz lett.- 25 - 30 μm száraz rétegvastagság (folytonos réteg).- a fedőréteg műszaki adatlapja szerinti szokásos hígítás. <p>Teljes bevonat:</p> <ul style="list-style-type: none">- legalább 2 órával azt követően, hogy a ködölt réteg érintésszáraz lett.- a meghatározott rétegvastagság mínusz 25 - 30 μm száraz rétegvastagság (a ködölt rétegé).- a műszaki adatlap szerinti szokásos hígítás. <p>Javasoljuk egy alapozó használatát a fedőrétegek felhordásával kapcsolatos problémák elkerülése érdekében. A Zingametall két kompatibilis, az ISO 12944 szerint bevizsgált alapozót javasol: Zingalufer (poliuretán alapozó) és Zingaceram HS (epoxi alapozó).</p>
---	--

AJÁNLOTT RENDSZER

egyedi rendszer	a Zingaluspray javításra (tűzihorganyzás, fémbevonásra és ZINGÁ-ra) és csak kis területeken történő alkalmazásra javasolt. Két rétegben kell alkalmazni.
-----------------	---

Kérjük, hogy a Zingaspray 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 a Zingaspray 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 hiányosságaival 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.