



ZINGALUSPRAY

Zingaluspray je galvanizační systém Zinga ve spreji pro lehkou aplikaci. Podobá se žárově pozinkovaným povrchům díky přidaným hliníkovým vločkám. Zingaluspray stále obsahuje 92% zinku v suché vrstvě a poskytuje katodickou ochranu železných kovů. Zingaluspray je ideální na opravu a retušování poškozených nebo starých žárově zinkovaných povrchů, Zingovaných nebo jiných struktur ošetřených zinkem.

FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÉ ÚDAJE

Tekutý produkt

Složení	zinkový prášek aromatické uhlovodíky pojivo hliníkové vločky (bez odlupování)
Hustota	1,58 kg/dm ³ (±0,1 Kg/dm ³) při 20°C
Obsah pevných částic (bez hnacího plynu)	17,20 % objemových (±2%) 58,70 % hmotnostních (±2%)
Hnací plyn	Dimethylether (DME)
Bod vzplanutí	+ 41°C
VOC	659 g/L

Suchý film

Barva	Kovová barva s hliníkovým leskem podobná žárovému zinkování
Lesk	Pololesklý
Speciální vlastnosti	dobrá odolnost vůči mechanickému poškození, oděru a erozi velmi úsporný efektivní a pevný ideální pro bodové sváření dobrá elektrická vodivost obsahuje 92% zinku v suché vrstvě (s čistotou 99,995%) a 4% hliníku
Tepelná odolnost	Minimum -40°C Maximum +120°C

**Balení**

500 ml	Sprej	Velkoobchodní balení 12 x 500 ml
--------	-------	----------------------------------

Skladování

Skladovatelnost	2 roky v neotevřeném balení uložené ve svislé poloze na suchém místě s teplotou mezi +5°C až +35°C (nejlépe při pokojové teplotě ± 18 °C)
-----------------	---

APLIKAČNÍ PODMÍNKY

Příprava povrchu

Čistota	Zingaluspray je možné aplikovat na železné kovy a poškozené zinkové povrchy. Kov je potřeba nejdříve odmastit, nejlépe parním čištěním, nebo může být použito rozpouštědlo (např. Zingasolv), nikdy nepoužívejte rozpouštědlo WhiteSpirit. Pro optimální výkon čistit podle SA 2,5 (ISO 8501:2007). U nekritických (malých) oblastí je postačující St 3 čištění ocelovým kartáčem.
Drsnost	Zingaluspray by měl být aplikován na kovový substrát, který má jemný až střední stupeň drsnosti G (Rz 50 až 70 µm) podle normy ISO 8503-2:2012. Může být dosaženo opískováním (ostrými částicemi) ne kuličkováním (kulovitými částicemi). Před opískováním se ujistěte, že je povrch odmaštěný. Není potřebné dosáhnout vysoký stupeň drsnosti, pokud je Zingaluspray aplikovaný na žárově zinkované povrchy nebo metalizované vrstvy, nebo když je aplikovaný na už existující vrstvu ZINGA. Ujistěte se, že jsou z povrchu odstraněné soli zinku, aby bylo zabezpečeno dobré elektrochemické spojení mezi oběma vrstvami. Na malé, nekritické oblasti postačuje povrch zdrsňit ocelovým kartáčem.
Maximální aplikační doba	Zingaluspray aplikujte co nejdříve na připravený kovový podklad (max. 4 hodiny čekací doba). Pokud dojde k znečištění před nástřikem, povrch musí být znovu vyčištěný, jak je napsáno výše.



Podmínky životního prostředí během aplikace

Teplota okolí	Minimum 0°C Maximum 35°C
Relativní vlhkost	Maximum 90% Neaplikujte na vlhké nebo mokré povrchy
Povrchová teplota	Minimum 3°C nad teplotou rosného bodu. Žádná vizuální přítomnost vody Maximum 60°C

APLIKAČNÍ ÚDAJE

Všeobecné

Protřepání	Zingaluspray musí být před aplikací důkladně protřepaný. Důkladně protřepete nejméně 30 sekund až několik minut . Opakujte pokaždé, když není plechovka delší dobu používána.
Aplikace	Udržujte sprej ve vzdálenosti 10 až 20 cm od substrátu a pohybujte se kontinuální rychlostí zleva doprava. Opakujte nástřikem odshora dolů.
Čištění	Zařízení nebo rozlitou hmotu vyčistíte pomocí ředidla Zingasolv.

DALŠÍ INFORMACE

Vydatnost a spotřeba

Teoretická vydatnost:	Při 40 µm DFT: 4,30 m ² /L
Teoretická spotřeba:	Při 40 µm DFT: 0,23 L/m ²
Praktická vydatnost a spotřeba	Závisí na profilu a drsnosti podkladu a na způsobu aplikace.



Schnutí

Proces schnutí	Zingaluspray schne odpařením rozpouštědla. Proces schnutí je ovlivněn celkovým WFT, okolním vzduchem (vlhkost a teplota) a teplotou povrchu podkladu.
Čas schnutí	Pro 40 µm DFT při 20°C a dobře větraném prostředí: Suchý na dotyk: 15 minut Suchý na manipulaci: 1 hodina Otěru vzdorný: 48 hodin
Přestříkání novou vrstvou ZINGALUSPRAY	Vždy aplikujte 2 vrstvy, druhý nástřik za 1 hodinu na povrch, který je suchý na dotyk. Maximální doba schnutí závisí na podmínkách prostředí. Vytvořené soli zinku na povrchu, by měli být nejprve odstraněné čistou vodou a kartáčkem.
Sjednocení nátěru	Každá nová vrstva Zingaluspray se smíchá s předcházející vrstvou Zingaluspray tak, že se obě vrstvy stanou jednou homogenní vrstvou. Pozinkované povrchy mohou být přestříkány přípravkem Zingaluspray po té, kdy byla vrstva zinku z povrchu vyčerpaná vlivem katodové ochrany. Ohledně informací o přípravě starých pozinkovaných povrchů, prosím, kontaktujte zástupce Zingametallu nebo prodejce.

Doporučený systém

Unikátní systém	Zingaluspray se doporučuje používat při retušování žárového zinkování, metalizace nebo na produkt ZINGA a při aplikacích na malé plochy. Nanášejte ve dvou vrstvách.
-----------------	--

Pro bližší informace ohledně zdraví a bezpečnosti při používání Vám na požádání vydáme Kartu bezpečnostních údajů (KBÚ).

Informace v tomto listě jsou orientační a jsou uvedené na základě praktických zkušeností a testování. Podmínky nebo metody manipulace, skladování, použití nebo likvidaci výrobku jsou mimo naši zodpovědnost. Všechny nároky týkající se nedostatků, musí být vykonané do 7 dní od obdržení výrobku s uvedením produktové šarže. Vyhrazuje si právo na změnu údajů. Tento list nahrazuje všechny předcházející technické listy.



ZINGALUSPRAY

FILM GALVANISING WITH THE GLOSS OF HOT DIP
PRIMER AND FINISHING COAT IN ONE APPLICATION!

- Primer and finishing coat with the gloss of hot dip in one application
- Galvanic cathodic protection thanks to 92% zinc and 4% aluminium in the dry layer
- Alternative and/or repair of hot dipping
- Applied with or without finishing coat
- Quick drying time
- High UV resistance

