



ZINGASPRAY

Zingaspray je galvanizační systém Zinga v aerosolovém spreji na jednoduchou malou aplikaci. Zinga obsahuje nejméně 96% zinku v suché vrstvě a zajišťuje katodickou ochranu pro železné kovy. Zingaspray je ideální na opravu poškozených nebo starých žárově pozinkovaných nebo jiných struktur potažených zinkem.

FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÉ ÚDAJE

Tekutý produkt

Složení	zinkový prášek aromatické uhlovodíky pojivo
Hustota (bez hnacího plynu)	1,60 kg/dm ³ (±0,05 Kg/dm ³) při 20°C
Obsah pevných částic (bez hnacího plynu)	16,88% objemových (±2%) 59,49% hmotnostních (±2%)
Hnací plyn	Dimethylether (DME)
Bod vzplanutí	41°C
VOC	668 g/L

Suchý film

Barva	Šedá
Lesk	Matný
Speciální vlastnosti	Dobrá odolnost proti mechanickému poškození, oděru a erozi Velmi úsporný Efektivní a pevný Ideální pro bodové sváření Obsahuje 96% zinku v suché vrstvě
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 uložený 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	Zingaspray je možné aplikovat na železné kovy a poškozené zinkové povrchy. Kov je potřeba nejprve odmastit, nejlépe parním čistěním, nebo může být použito rozpouštědla (např. Zingasolv), nikdy nepoužívejte rozpouštědlo WhiteSpirit. Pro optimální výkon čistit SA 2,5 (ISO 8501:2007). U nekritických (malých) oblastí je postačující čistění ocelovým kartáčem.
Drsnost	Zingaspray by měl být aplikovaný na kovový povrch, 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 otryskáním se ujistěte, že je povrch odmaštěný. Není potřeba dosáhnout vysoký stupeň drsnosti pokud je Zingaspray aplikovaný na žárové zinkování nebo na metalizované vrstvy, nebo když je aplikovaný na již existující vrstvu Zingy. Ujistěte se, že jsou z povrchu odstraněné soli zinku, aby bylo zabezpečeno dobré elektrochemické spojení mezi oběma vrstvami. Na malé, nekritické oblasti postačuje povrch zdrsnit ocelovým kartáčem.
Maximální aplikační doba	Zingu aplikujte co nejdříve na připravený kovový podklad (max. 4 hodiny čekací doba). Pokud dojde k znečištění před nástřikem, povrch musí být znovu vyčištěn výše uvedeným způsobem.

Podmínky životního prostředí během aplikace

Teplota okolí	Minimum 5°C Maximum 35°C
Relativní vlhkost	Maximum 90% Neaplikujte na vlhké nebo mokré povrchy
Povrchová teplota	Minimum 3°C nad teplotou rosného bodu. Vizuální nepřítomnost vody a mrazu Maximum 60°C

APLIKAČNÉ ÚDAJE

Všeobecné

Protřepání	Zingaspray musí být před aplikací důkladně protřepaný. Důkladně protřepte nejméně po dobu 30 sekund, spíše několik minut. Opakujte pokaždé, když sprej není delší dobu používán.
Aplikace	Udržujte sprej ve vzdálenosti 10 až 20 cm od povrchu a pohybujte se v kontinuální rychlosti zleva doprava. Opakujte nástřikem odshora dolů.
Čištění	Zařízení nebo rozlitou hmotu vyčistěte pomocí Zingasolvu.

DALŠÍ INFORMACE

Vydatnost a spotřeba

Teoretická vydatnost:	při 40 µm DFT: 4,22m ² /L
Teoretická spotřeba:	při 40 µm DFT: 0,24 L/m ²
Praktická vydatnost a spotřeba	Závisí na profilu, drsnosti podkladu a na způsobu aplikace.

Schnutí

Proces schnutí	Zinga schne odpařováním rozpouštědla. Tento proces je závislý na celkovém WFT, počtu aplikovaných nátěrů, teploty aplikovaného povrchu a okolního vzduchu a jeho cirkulaci.
Doba schnutí	při 40 µm DFT a teplotě 20°C a při dobrém větrání: suchý na dotyk: po 15-ti minutách suchý na manipulaci: po 1 hodině otěru vzdorný: po 48 hodinách
Přetírání:	Vždy aplikujte 2 vrstvy. Druhou vrstvu aplikujte 1 hodinu po první vrstvě suché na dotyk. Maximální vrstva závisí od podmínek prostředí. Když se na povrchu první vrstvy vytvoří soli zinku, musí se nejprve odstranit kartáčkem a čistou vodou.
Sjednocení nátěru	Každá nová vrstva ZINGY se promíchá s předcházející vrstvou ZINGY tak, že se obě vrstvy stanou jednou homogenní vrstvou.



Přetírání s kompatibilním nátěrem	Zinga může být překryta širokou škálou kompatibilních nátěrových hmot. Je citlivá na působení rozpouštědel. Aby se zabránilo tvorbě puchýrků, dírek a dalších chyb (které negativně ovlivňují výkonnost vrstvy Zinga), doporučuje se použít techniku jemného nastříkání prvního nátěru (tzv. plnič). První jemné nastříkání (tzv. plnič), poskytuje bariéru proti agresivním rozpouštědlům ve vrchním nátěru. <u>Jemné nastříkání (tzv. plnič):</u> Aplikujte minimálně 6 hodin po Zinga nátěru suchém na dotyk. - 25 až 30 µm (DFT kontinuální vrstva). - normální ředění podle technického listu k vrchnímu nátěru. <u>První nátěr:</u> Aplikujte minimálně 2 hodiny po jemném nastříkání, které je suché na dotyk. - specifikovaná tloušťka vrstvy minus 25 až 30 µm DFT (z jemného nastříkání). - normální ředění podle technického listu. Aby se zabránilo problémům s aplikací vrchních nátěrů, doporučujeme použití tmelu (mezivrstvy). Zingametall nabízí dva kompatibilní tmely, které byly odzkoušené podle ISO 12944: Zingalufer (PU tmel) a Zingaceram HS (tmel EP).
-----------------------------------	---

Doporučený systém

Unikátní systém	Zingaspray se doporučuje používat na aplikace na malých plochách a měl by se nanášet 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.

