

ALU ZM

ALU ZM is een sneldrogende, ééncomponente coating op basis van aluminiumschilfers (non-leafing). Het kan rechtstreeks worden aangebracht op oude, niet-gecorrodeerde thermisch verzinkte, gemetalliseerde of andere zink-aluminium-magnesium (ZAM) gecoate oppervlakken, of als aluminium eindlaag op ZINGA. ALU ZM wordt vooral gekozen vanwege zijn glanzende, metallische finish die het uiterlijk van verzinkte oppervlakken herstelt, en bovendien een goede chemische en slijtvastheid biedt voor gebruik in industriële omgevingen.

ALU ZM kan worden aangebracht met een borstel, rol of spuitapparatuur op een proper en ruw substraat onder een breed scala aan atmosferische omstandigheden.

FYSIEKE GEGEVENS EN TECHNISCHE INFORMATIE

NAT PRODUCT

Type	Ééncomponente organische aluminiumcoating
Dichtheid	1,00 kg/dm ³ (± 0,06 kg/dm ³)
Vaste stofgehalte	34% naar gewicht (±2%) 29% naar volume (±2%)
Type verdunner	ZINGASOLV
Vlampunt	54 °C
VOS	<675 g/l

DROGE FILM

Kleur	Aluminium
Glans	Metallische glans
Typische laagdikte	30 – 100 µm DFD (micron) (Zie clause Systeemaanbeveling)
Temperatuursweerstand	Van -40 °C tot +120 °C, met pieken tot +150 °C
pH-weerstand	Atmosferisch: 3,5 tot 12,5 pH Onderdompeling: 5,5 tot 9,5 pH
UV-weerstand	Uitstekend
Elke nieuwe laag ALU ZM maakt de vorige laag opnieuw vloeibaar, waardoor beide lagen naadloos samensmelten tot één enkele coating. Daardoor kunnen met ALU ZM gecoate structuren eenvoudig opnieuw worden herladen of hersteld met ALU ZM.	

BEWARING

Houdbaarheid	Onbepakt - Aanbevolen om ongeopende pot minstens eens per 3 jaar in een automatische shaker te schudden.
Opslag	Bewaar in een droge, goed geventileerde opslagruimte tussen +5 °C en +30 °C.
Pot-life	Niet van toepassing - Indien correct gesloten na gebruik, blijft ALU ZM bruikbaar.

APPLICATIEMETHODEN

Borstel – Rol – Spray (lucht ondersteund en airless)

OMGEVINGSTOESTAND TIJDENS APPLICATIE

Omgevingstemperatuur	-15 °C – +50 °C
Relatieve vochtigheid	Maximaal 95%. Breng NIET aan op een vochtig of nat oppervlak
Oppervlakte temperatuur	Minimaal 3 °C boven het dauwpunt Maximum 60 °C Geen zichtbare aanwezigheid van water of ijs
Product temperatuur	+5 °C – +30 °C ALU ZM kan nog steeds buiten dit bereik worden toegepast, maar dit kan de gladheid van de droge laag beïnvloeden.

RENDEMENT EN VERBRUIK

Theoretisch	Rendement	Verbruik
30 µm DFD	9,67 m ² /L	0,10 kg/m ²
60 µm DFD	4,83 m ² /L	0,21 kg/m ²
<i>Praktisch</i> : Hangt af van het ruwheidsprofiel van het substraat en de applicatiemethode.		

VERPAKKING

1 L	Beschikbaar, verpakt in dozen van 6 x 1 L
2,5 L	Beschikbaar
15 L	Beschikbaar

OPPERVLAKTEVOORBEREIDING

ALGEMEEN

ALU ZM wordt aangebracht op een propere en droge ondergrond, bij voorkeur met enige ruwheid om een goede hechting te verzekeren. Het voorbereide oppervlak moet vrij zijn van olie, vet, vuil, stof, roest, walshuid, oxiden, corrosieproducten en andere verontreinigingen.

OPPERVLAKTEVOORREINIGING

Als het oppervlak enige vorm van verontreiniging vertoont, zoals vet, olie, vuil of andere vreemde stoffen, moet dit eerst met de geschikte middelen worden verwijderd voordat de volgende fase wordt begonnen.

Eventuele resten van het voorreinigingsproces moeten worden verwijderd door een laatste spoeling met proper water en ontstoffen met niet-verontreinigde, droge perslucht.

Raadpleeg een vertegenwoordiger / distributeur van ZINGAMETALL voor de maximaal toegestane zoutconcentratie aan de oppervlakte.

OPPERVLAKTEVOORBEREIDING

Het wordt sterk aanbevolen dat alle oppervlakken voldoen aan **ISO 8501-3 Tabel 1, minimaal P2**, en dat alle scherpe randen een straal van minimaal 2 - 3 mm hebben vóór enig oppervlak voorbereidingswerkzaamheden.

ZINGA Het ZINGA-oppervlak moet vrij zijn van zinkcorrosieproducten en andere verontreinigingen. Daarom wordt aanbevolen ALU ZM binnen 24 uur na het aanbrengen van ZINGA aan te brengen.

Staal

Oppervlaktereiniging	Minimum	Aanbevolen
Gritstralen	SSPC-SP 6 / NACE nr. 3	SA 2.5 / SSPC-SP 10 / NACE nr. 2
Manueel / mechanisch gereedschap	St 2 (ISO 8501-1)	St 3 (ISO 8501-1) / SSPC-SP 11
UHP-waterjetting	SSPC-SP WJ-1 / NACE WJ-1 / Wa 3 (ISO 8501-4)	
Laserreiniging	PLA-TA (AMPP SP21511-1)	
Oppervlakteprofiel	25 – 60 µm Rz / ISO 8503-1 - Fine (G)	

Thermisch verzinkt staal (HDG), ZAM (zink, aluminium, magnesium) en gemetalliseerd staal (TSZ of TSZA)

Oppervlaktereiniging	HDG of ZAM	TSZ of TSZA
Nieuw	Sweep blasting: SSPC-SP 16 / ASTM D 6386 Manueel en/of mechanisch gereedschapsreinigen: Gecontroleerde ruwheid van het oppervlak	Verwijder alle zinkcorrosieproducten alvorens ALU ZM aan te brengen.
Verweerd en intact – Witte roest verwijderen (zinkcorrosieproducten)	Stoomreiniging of hogedruk waterjetting Sweep blasting: SSPC-SP 16 / ASTM D 6386 Manueel en/of mechanisch gereedschapsreinigen	
Oppervlakteprofiel	Minimaal 25 µm Rz	

Ontstoffen	Voorafgaand aan het aanbrengen van ALU ZM moet het oppervlak correct worden ontstof met niet-verontreinigde, droge perslucht. Maximaal toegestane stofverontreiniging: Klasse 2 - ISO 8502-3
Maximale tijd tot aanbrengen	Breng de ALU ZM-laag zo snel mogelijk aan op het voorbereide oppervlak om mogelijke contaminatie of roest te voorkomen vóór het coaten. Anders moet het oppervlak opnieuw worden schoongemaakt volgens de eerder beschreven procedures.

Voor meer informatie kunt u contact opnemen met een vertegenwoordiger / distributeur van ZINGAMETALL.

APPLICATIE-INSTRUCTIES

ALGEMEEN

Roeren	ALU ZM moet grondig worden geroerd voor gebruik om een homogene vloeistof te verkrijgen.
Verdunning	ALU ZM wordt alleen verdund met ZINGASOLV . Gebruik nooit universele verdunners, White Spirit of andere verdunningsproducten. Het verhogen van de verdunning resulteert in een gladder oppervlak en een dunnere laagdikte. Het wordt aangeraden te beginnen met minimale verdunning en indien nodig te verhogen.
Stripe coat	Het wordt altijd aanbevolen om hoeken, randen, moeren, bouten en geschroefde verbindingen met een borstel te behandelen alvorens een uniforme laag aan te brengen.
Reiniging	De spuitapparatuur wordt voor en na gebruik gespoeld met ZINGASOLV. Borstels en rollen worden ook gespoeld met ZINGASOLV. Gebruik nooit White Spirit.

BORSTEL EN ROL

Verdunning	0 – 5%
Type borstel of rol	- Industriële borstel - Kortharige rol (mohair)

LUCHTONDERSTEUND SPIJTPISTOOL

Verdunning	10 – 20%
Luchtdruk	2,0 – 4,0 bar (conventioneel) 1,0 – 2,0 bar (HVLV)
Spijtkopopening	1,4 - 2,0 mm
Opmerking:	Verwijder alle filters om blokkering te voorkomen.

AIRLESS

Verdunning	5 – 15%
Pompverhouding	Minimum 30/1
Vloeistofdruk	± 150 bar
Spijtkopopening	0.015 – 0.025 inch
Opmerkingen:	- Een filtertip van 60 mesh wordt aanbevolen om verstopping van het spuitpistool te voorkomen. - Verwijder alle andere filters van de pomp en het spuitpistool.

DROOGTIJD (40 µm DFD in een goed geventileerde omgeving)

Luchttemperatuur	10°C	20°C	30°C
Stofdroog	30 min.	15 min.	5 min.
Handdroog	45 min.	25 min.	10 min.
Manipuleerbaar	2 uur	90 min.	1 uur
Volledig uitgehard	24 uur	24 uur	24 uur
ALU ZM droogt door verdamping van het oplosmiddel. Het droogproces wordt beïnvloed door de totale natte laagdikte, de verdunning, de omgevingsomstandigheden (luchtvochtigheid, luchttemperatuur, windsnelheid) en de temperatuur van het staaloppervlak.			

OVERSCHILDEREN (In een goed geventileerde omgeving)

Overschilderen met een nieuwe laag ALU ZM

Luchttemperatuur	10°C	20°C	30°C
Borstel / Rol*	4 uur	2 uur	1 uur
Spijtpistool*	2 uur	1 uur	30 min.

**na handdroog*

Elke verontreiniging op de tussenlaag die de hechting van de volgende laag kan verstoren, moet worden verwijderd door geschikte reiniging.

Maximale overschildertijd

De maximale overschildertijd hangt af van de omgevingsomstandigheden.
Voor oppervlaktevoorbereiding op oude ALU ZM-oppervlakken, neem contact op met een vertegenwoordiger of distributeur van ZINGAMETALL.

APPLICATIE OP ZINGA (In een goed geventileerde omgeving)

ZINGA overschilderen met een laag ALU ZM

Luchttemperatuur	10°C	20°C	30°C
Borstel / Rol*	2 uur	1 uur	30 min.
Spijtpistool*	1 uur	30 min.	15 min.

**na handdroog*

Het wordt aanbevolen ALU ZM op dezelfde dag aan te brengen als de ZINGA-laag.

SYSTEEMAANBEVELING

ALU ZM STAND-ALONE

- ALU ZM kan worden aangebracht op (oude) thermisch verzinkte, gemetalliseerde of zink-aluminium-magnesium oppervlakken in 1 of 2 lagen:

ALU ZM 1x / 2x 30-50 µm DFD

- **Breng ALU ZM nooit aan in 1 laag van meer dan 60 µm DFD** (*risico op solvent retentie met falend systeem tot gevolg*).

ZINGA – ALU ZM DUPLEX SYSTEEM

- In een duplex systeem moet ALU ZM worden aangebracht, bij voorkeur met spuitapparatuur, aan een droge laagdikte tussen 30 µm en 50 µm DFD, op een ZINGA-laag van 60 tot 150 µm DFD.

- Het ZINGA – ALU ZM duplex systeem is getest volgens ISO 12944-6:

- **ZINGA 60 µm DFD + ALU ZM 30 µm DFD – C4 Very High ; C5 High**

GEZONDHEID & VEILIGHEID

Draag altijd geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) zoals veiligheidshandschoenen en een veiligheidsbril. Bij onvoldoende ventilatie draag geschikte ademhalingsbescherming.

Voor gedetailleerde informatie over de gezondheids- en veiligheidsrisico's en voorzorgsmaatregelen bij gebruik, gelieve het veiligheidsinformatieblad van ALU ZM te raadplegen.

Voor meer specifieke en gedetailleerde aanbevelingen betreffende het gebruik en de toepassing van ALU ZM, neem contact op met een Zingametall vertegenwoordiger / distributeur.

De informatie op deze fiche is louter indicatief en is het resultaat van onze kennis gebaseerd op praktische ervaring en op testen. De voorwaarden of methodes van manipulatie, stockage, gebruik of vernietiging van het product kunnen door ons niet gecontroleerd worden en vallen daarom buiten onze bevoegdheid. Omwille van deze en andere redenen wijzen wij elke verantwoordelijkheid van de hand in geval van verlies, schade of kosten die veroorzaakt zijn door of die in enig opzicht voortvloeien uit de manipulatie, stockage, gebruik of vernietiging van het product. Elke klacht betreffende gebreken moet gebeuren binnen de 15 dagen na ontvangst van de goederen met opgave van het relevante batchnummer. Wij behouden het recht om de formules te wijzigen indien de eigenschappen van de grondstoffen veranderen. Deze technische fiche vervangt alle voorgaande.