

AQUAZINGA

AQUAZINGA est un revêtement anticorrosion bicomposant, haute performance et 100% à base d'eau, formulé à partir des silicates de zinc inorganiques. Avec 94% de zinc dans le film sec, il offre une véritable protection cathodique aux métaux ferreux, comparable à la galvanisation à chaud ou la métallisation, tout en permettant une application sur site. AQUAZINGA présente des propriétés d'auto-cicatrisation qui protègent activement l'acier exposé même après des dommages mécaniques, assurant une intégrité à long terme et réduisant les besoins de maintenance et le coût total de possession. Conçu pour résister aux environnements agressifs, AQUAZINGA offre une excellente résistance à l'abrasion, aux produits chimiques, aux températures élevées (jusqu'à 600°C) ainsi qu'aux conditions industrielles ou marines sévères. Ses méthodes d'application polyvalentes conviennent aussi bien aux nouvelles constructions qu'aux travaux de maintenance.

L'additif Inclue, AD-AZ, améliore le mouillage de la surface, augmente la tolérance de surface et réduit le risque de fissuration à des épaisseurs de film plus élevées.

Utilisé comme système unique ou dans un système de revêtement duplex, AQUAZINGA assure une protection durable, des coûts de maintenance réduits et un contrôle anticorrosion durable pour les applications dans les infrastructures, l'énergie, le secteur maritime et l'industrie lourde.

DONNÉES PHYSIQUES ET INFORMATIONS TECHNIQUES

PRODUIT LIQUIDE

Type	Silicate de zinc inorganique à base d'eau
Densité	3,13 kg/dm ³ (± 0,05 kg/dm ³)
Contenu solide	84 % en poids (±1 %) 75 % en volume (±1 %)
Type de diluant	Pas besoin de diluant.
Point éclair	N/A – à base d'eau
COV	0 g/L

FILM SEC

Couleur	Gris (la couleur change en fonction de l'environnement – Patine)
Brillance	Mat
Épaisseur typique	25 – 100 µm EFS (microns) (Voir la clause <i>Systèmes recommandés</i>)
Teneur en zinc	94 % (±1 %) en poids, pureté du zinc de 99,995 % (ASTM D520 – Type III).
Résistance thermique	De -90°C à +450°C, avec des pointes allant jusqu'à +600°C
Résistance pH	Atmosphérique : pH de 3,5 à 12,5 Immersion : pH de 3,5 à 10,5
Résistance UV	Excellent
Résistance à l'abrasion	Excellent
Résistance au solvant	Excellent

EMBALLAGE

10 kg	Disponible
20 kg	Disponible

CONSERVATION

Conservation	Minimum 12 mois dans l'emballage original, non ouvert.
Stockage	Conservez dans un espace de stockage sec entre +5°C et +30°C.
Durée de vie en pot	3 heures à 20°C

MÉTHODES D'APPLICATION

Brosse – Rouleau – Pistolet (conventionnel et airless)
--

CONDITIONS D'APPLICATION

Température ambiante	De +5°C à +35°C - N'appliquez pas AQUAZINGA par plein soleil
Humidité relative	Minimum 35 % d'humidité relative Humidité relative maximale de 95 % NE PAS appliquer sur une surface humide ou humide
Température de surface	Min. de 3°C au-dessus du point de rosée Maximum 30°C Pas de présence visuelle d'eau ni de glace
Température du produit	De +5°C à +30°C

RENDEMENT ET CONSOMMATION

Théorique	Rendement	Consommation
60 µm EFS	3,99 m ² /kg - 12,5 m ² /L	0,25 kg/m ²
80 µm EFS	3,00 m ² /kg - 9,38 m ² /L	0,33 kg/m ²
Pratique : Cela dépend du profil de rugosité du substrat et de la méthode d'application.		

PRÉPARATION DE SURFACE

GÉNÉRAL

AQUAZINGA doit être appliqué sur une surface propre, rugueuse et sèche afin que les particules de zinc actives soient en **contact direct avec le support en acier ou en zinc**. La surface préparée doit être exempte d'huile, de graisse, d'impuretés, de poussière, de rouille, de calamine, de peinture, d'oxydes, de produits de corrosion et d'autres contaminants.

PRÉ-NETTOYAGE DES SURFACES

La surface doit d'abord être nettoyée afin d'éliminer l'huile, la graisse, les salissures et toute autre contamination, conformément aux **normes ISO 8504-2, ISO 8504-3 ou SSPC-SP 1**. Les méthodes de nettoyage recommandées sont :

- Nettoyage à la vapeur à minimum 140 bars et 80°C
- Hydro lavage à haute pression à minimum 700 bars
- Lavage à l'eau douce sous pression avec un détergent ou produit nettoyant à pression minimale de 150 bars

Tout résidu restant du processus de pré-nettoyage doit être éliminé par un rinçage final à l'eau propre ou au solvant, puis séché à l'air comprimé sec non contaminé.

Consultez un représentant / distributeur de ZINGAMETALL pour connaître la concentration maximale autorisée de sel de surface.

PRÉPARATION DE SURFACE

Il est fortement recommandé que toutes les surfaces soient conformes à l'**ISO 8501-3 Tableau 1, minimum P2**, et que toutes les arêtes vives présentent un rayon minimum de 2 à 3 mm avant tout travail de préparation de surface.

Acier

Propreté de la surface	Minimum
Grenaillage	Sa 2.5 (ISO 8501-1) / SSPC-SP 10 / NACE No. 2
Nettoyage mécanique ou manuel	SSPC-SP 11
Hydro décapage UHP	SSPC-SP WJ-1 / NACE WJ-1 / Wa 3 (ISO 8501-4)
Nettoyage au laser	PLA-TA (AMPP SP2 1511-1)
Profil de surface	Minimum - 25 – 50 µm Rz / ISO 8503-1 - Fin (G)

Acier galvanisé à chaud (HDG), ZAM (zinc, aluminium, magnésium) et acier métallisé (TSZ ou TSZA)

Propreté de surfaces	HDG ou ZAM	TSZ ou TSZA
Neuve	Sablage léger : SSPC-SP 16 / ASTM D 6386 Nettoyage mécanique ou manuel : Rugosité contrôlée de la surface	Les surfaces nouvellement métallisées possèdent une structure poreuse qui assure une bonne adhérence du AQUAZINGA. Retirez tout produit de corrosion du zinc avant application.
Usé et intact – <i>Enlever la rouille blanche (produits de corrosion du zinc)</i>	Nettoyage à la vapeur ou lavage au jet d'eau à haute pression Sablage léger : SSPC-SP 16 / ASTM D 6386 Nettoyage d'outils manuels et/ou électriques	
Profil de surface	Minimum 20 µm Rz	

Dépoussiérage Avant l'application du AQUAZINGA, la surface doit être correctement dépoussiérée avec de l'air comprimé sec non contaminé. Contamination maximale autorisée par la poussière : **Classe 2 - ISO 8502-3**

Délai maximal avant application Appliquez la couche AQUAZINGA aussi rapidement que possible sur le support métallique préparé pour éviter toute contamination ou corrosion potentielle avant application du revêtement. Sinon, la surface devra être nettoyée à nouveau selon la procédure précédemment définie.

Pour plus d'informations, veuillez consulter un représentant / distributeur de ZINGAMETALL.

INSTRUCTIONS D'APPLICATION

GÉNÉRAL

Mélange	Remuez le liant le pot d'origine et versez progressivement la poudre de zinc dans le liant tout en mélangeant jusqu'à obtenir un mélange homogène. L'additif optionnel AD-AZ est ajouté au liant avant l'ajout de la poudre de zinc. Un mélange insuffisant ou un ratio de mélange incorrect affaibliront les propriétés du revêtement. AQUAZINGA doit être remué en continu pendant l'application.
Filtrage	Il est fortement recommandé de filtrer l'AQUAZINGA à travers un tamis de 180 à 400 µm (40 à 80 mailles) après avoir mélangé. Sans filtration, l'équipement de pulvérisation peut se boucher, entraînant une pulvérisation irrégulière.
Dilution	Aucun dilution d'AQUAZINGA n'est nécessaire. Pour la pulvérisation assistée par air, AQUAZINGA peut être dilué jusqu'à 2 % avec de l'eau du robinet fraîche.
Couche de délimitation	Il est toujours recommandé de traiter les coins, les bords, les écrous, les boulons et les assemblages boulonnés à la brosse avant d'appliquer une couche uniforme.
Nettoyage	Immédiatement après l'utilisation de l'équipement de pulvérisation, il doit être rincé à l'eau fraîche. Les brosses et les rouleaux doivent également être rincés à l'eau. N'attendez pas plus de 10 minutes avant de rincer le matériel de pulvérisation si vous avez arrêté de pulvériser AQUAZINGA.
Durcissement	Une circulation d'air est nécessaire pour un durcissement adéquat de l'AQUAZINGA. Cependant, un écoulement d'air excessif qui provoque une évaporation très rapide de l'eau peut nuire au processus de durcissement de l'eau. Pendant la séchage, AQUAZINGA doit être protégé des pluies.

BROSSE ET ROULEAU

Dilution	AQUAZINGA est prêt à l'emploi.
Type de brosse ou de rouleau	- Brosse industrielle - Rouleau à poils courts (mohair)

PULVÉRISATION ASSISTÉE PAR AIR

Dilution	0 – 2%
Pression d'air	2,0 – 4,0 bar (conventionnel) 1,0 – 2,0 bar (HVLP)
Pression dans le chaudron	0,8 – 1,5 bar
Ouverture gicleur	1,8 - 2,5 mm
Notes :	- Retirez tous les filtres pour éviter les blocages. - Utilisez des lignes d'alimentation courtes.

PULVÉRISATION AIRLESS

Dilution	AQUAZINGA est prêt à l'emploi.
Rapport de pression	Minimum 45/1
Pression du fluide	Min. 230 bar
Taille du gicleur	0 017 – 0 021 pouces
Notes :	- Un filtre à pointe de 60 mailles est conseillé pour éviter les obstructions. - Retirez tous les autres filtres de la pompe et du pistolet. - AQUAZINGA doit être remué en continu pendant l'application. - Éviter l'arrêt du AQUAZINGA dans la pompe et les conduites d'alimentation.

TEMPS DE SÉCHAGE (80 µm EFS et bien ventilé)

Temp. de l'air.	10°C	20°C	30°C
Sec au toucher	90 min.	30 min.	15 min.
Sec à manipuler	4 heures	90 min.	60 min.
Complètement sec	36 heures	24 heures	16 heures

Le temps de séchage dépend fortement des valeurs d'humidité relative. Évitez le contact direct avec l'eau pendant au moins 24 heures. Le temps de séchage avant l'immersion doit être d'au moins 8 jours, de préférence 15 jours.

RECOUVREMENT (80 µm EFS à une humidité relative de 75 %)

Recouvrement avec une peinture compatible

AQUAZINGA peut être recouvert de différentes peintures compatibles. **Utilisez la technique du voileage.** En premier, une couche de voileage fine et continue est appliquée, par pulvérisation ou au rouleau, de 25 à 40 µm de EFS pour permettre le passage de l'air et dégazer les porosités de la surface. La couche complète peut être appliquée 15 à 30 minutes après l'application de la couche de voileage.

Temp. de l'air.	10°C	20°C	30°C
Minimum*	6 heures	2 heures	90 min.

*après sec au toucher

Pour plus de détails, consultez notre guide concernant le recouvrement ou contactez un représentant / distributeur de ZINGAMETALL.

Temps maximal de recouvrement

Le temps maximal de recouvrement est limité et dépend des conditions environnementales. Les produits de corrosion au zinc peuvent déjà se former 48 heures après l'application, empêchant une bonne adhérence de la couche suivante. Si des produits de corrosion au zinc se sont formés à la surface, ils doivent d'abord être retirés.

Pour la préparation de surface sur les anciennes surfaces AQUAZINGA, contactez un représentant / distributeur de ZINGAMETALL.

SYSTÈMES RECOMMANDÉS

AQUAZINGA UNIQUE

- AQUAZINGA peut être utilisé comme système unique, appliqué en une couche pour obtenir une EFS totale de 25 jusqu'à 100 µm.

- Le système AQUAZINGA Unique a été testé selon la norme ISO 12944-6 :

- **AQUAZINGA 75 µm EFS – C4 Très Haut / C5 Haut**

- Lorsqu'il est appliqué dans une EFS **supérieure à 120 µm, le revêtement peut commencer à se fissurer**. Il convient d'éviter une épaisseur excessive car cela réduira l'efficacité du système. L'utilisation de l' **additif AD-AZ inclus permet des applications jusqu'à 250 µm EFS** sans fissure.

SYSTÈME AQUAZINGA DUPLEX OU TRIPLEX

- Dans un système duplex ou triplex, AQUAZINGA doit être appliqué en une couche de EFS de 40 à 100 µm.

- La surface d'AQUAZINGA doit être exempte de sels de zinc et d'autres contaminations avant l'application d'un autre produit.

- AQUAZINGA peut être recouvert d'une large gamme de couches intermédiaires et de peintures de finition compatibles.

Pour la recouvrement par peinture à base d' eau, veuillez consulter un représentant / distributeur de ZINGAMETALL ou le site web de ZINGAMETALL (www.zinga.eu).

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Portez toujours un équipement de protection individuelle (EPI) approprié, comme des gants de sécurité et des lunettes de protection.

Pour des informations détaillées sur les dangers pour la santé et la sécurité ainsi que les précautions à adopter, consultez la fiche de données de sécurité d'AQUAZINGA.

Pour des recommandations plus spécifiques et détaillées concernant l'utilisation et l'application d'AQUAZINGA, veuillez contacter le représentant / distributeur de Zingametall.

L'information sur cette fiche est purement indicative et résulte de notre connaissance basée sur des expériences pratiques et des tests. Les conditions ou méthodes de manutention, stockage, utilisation ou élimination du produit sont hors de notre contrôle et de notre responsabilité. Pour ces raisons et pour d'autres nous déclinons toute responsabilité en cas de perte, dommage ou frais occasionnés par ou liés d'une manière quelconque à la manutention, au stockage, à l'utilisation ou à l'élimination du produit. Toute plainte concernant une déficience ne pourra être prise en considération que si elle est formulée endéans les 15 jours de la réception de la marchandise mentionnant le numéro de batch. Nous nous réservons le droit d'adapter la formulation dans le cas de modifications des caractéristiques des matières premières. La présente fiche annule et remplace toute autre.