

AQUAZINGA

AQUAZINGA is een tweecomponenten, hoogwaardig, 100% waterverdragen anti-corrosiesysteem op basis van anorganische zinksilicaten. Met 94% zink in de droge laag biedt het echte kathodische bescherming aan ferro-metalen, vergelijkbaar met thermisch verzinken of metalliseren, maar met de flexibiliteit van applicatie op locatie.

Het beschikt over zelfherstellende eigenschappen die blootgesteld staal beschermen, zelfs na mechanische schade, wat zorgt voor langdurige integriteit, minder onderhoud en een lagere 'total cost of ownership'. AQUAZINGA is ontworpen voor maximale duurzaamheid in agressieve omgevingen en biedt uitstekende weerstand tegen slijtage, chemicaliën, hoge temperaturen (tot 600°C) en zware industriële of maritieme omstandigheden. Dankzij de veelzijdige applicatiemethoden is het geschikt voor zowel nieuwe constructies als onderhoudsprojecten.

Het bijgevoegde additief AD-AZ verbetert de 'surface wetting', verhoogt de ondergrondtolerantie en vermindert het risico op barsten bij hogere laagdiktes.

Als stand-alone systeem of in een duplex coating systeem biedt AQUAZINGA langdurige bescherming, lagere onderhoudskosten en duurzame corrosiebeheersing voor infrastructuur, energie, maritieme toepassingen en zware industrie.

FYSIEKE GEGEVENS EN TECHNISCHE INFORMATIE

NAT PRODUCT

Type	Watergedragen anorganische zinksilicaat
Dichtheid	3,13 kg/dm ³ (± 0,05 kg/dm ³)
Vaste stofgehalte	84% naar gewicht (±1%) 75% naar volume (±1%)
Type verdunner	Geen verdunner nodig
Vlampunt	Niet van toepassing – watergedragen
VOS	0 g/L

DROGE FILM

Kleur	Grijs (kleur verandert afhankelijk van de omgeving – Patinatie)
Glans	Mat
Typische laagdikte	25 – 100 µm DFD (micron) (Zie clause Systeemaanbeveling)
Zinkgehalte	94% (±1%)* naar gewicht, zuiverheid van 99.995% (ASTM D520 – Type III).
Temperatuursweerstand	Van -90°C tot +450°C, met pieken tot +600°C
pH-weerstand	Atmosferisch: 3,5 tot 12,5 pH Onderdompeling: 3,5 tot 10,5 pH
UV-weerstand	Uitstekend
Abrasie weerstand	Uitstekend
Solvent weerstand	Uitstekend

BEWARING

Houdbaarheid	Minimaal 12 maanden in de originele, ongeopende verpakking.
--------------	---

Opslag	Bewaar in een droge, goed geventileerde opslagruimte tussen +5°C en +30°C.
Pot-life	3 uur bij 20°C

APPLICATIEMETHODEN

Borstel – Rol – Spray (lucht ondersteund en airless)

OMGEVINGSTOESTAND TIJDENS APPLICATIE

Omgevingst temperatuur	+5°C – +35°C
Relatieve vochtigheid	Minimaal 35% RV Maximaal 95% RV. Breng NIET aan op een vochtig of nat oppervlak
Oppervlakte temperatuur	Minimaal 3°C boven het dauwpunt Maximum 30°C Geen zichtbare aanwezigheid van water of ijs
Product temperatuur	+5°C – +30°C

RENDEMENT EN VERBRUIK

Theoretisch	Rendement	Verbruik
60 µm DFD	3,99 m ² /kg of 12,5 m ² /L	0,25 kg/m ²
80 µm DFD	3,00 m ² /kg of 9,38 m ² /L	0,33 kg/m ²
Praktisch : Hangt af van het ruwheidsprofiel van het substraat en de applicatiemethode.		

VERPAKKING

10 kg	Beschikbaar
20 kg	Beschikbaar

OPPERVLAKTEVOORBEREIDING

ALGEMEEN

AQUAZINGA wordt aangebracht op een propere, ruwe en droge ondergrond zodat de actieve zinkdeeltjes **in direct contact komen met het staal- of zinksubstraat**. Het voorbereide oppervlak moet vrij zijn van olie, vet, vuil, stof, roest, walshuid, verf, oxiden, corrosieproducten en andere verontreinigingen.

OPPERVLAKTEVOORREINIGING

Het oppervlak moet eerst worden gereinigd om olie, vet, vuil en andere verontreinigingen te verwijderen volgens **ISO 8504-2, ISO 8504-3 of SSPC-SP 1**. Aanbevolen reinigingsmethoden zijn:

- Stoomreiniging op minimaal 140 bar en 80 °C
- Waterjetting bij minimaal 700 bar
- Hogedrukreiniging met een reiniger of wasmiddel op minimaal 150 bar

Eventuele resten van het voorreinigingsproces moeten worden verwijderd door een laatste spoeling met proper water of oplosmiddel 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.

Staal

Oppervlaktereiniging	Minimum
Gritstralen	SA 2.5 (ISO 8501-1) / SSPC-SP 10 / NACE nr. 2
Manueel / mechanisch gereedschap	SSPC-SP 11
UHP-waterjetting	SSPC-SP WJ-1 / NACE WJ-1 / Wa 3 (ISO 8501-4)
Laserreiniging	PLA-TA (AMPP SP21511-1)
Oppervlakteprofiel	Minimum 25 – 50 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	Nieuw gemetalliseerde oppervlakken hebben een poreuze structuur die zorgt voor een goede hechting van AQUAZINGA. Verwijder alle zinkcorrosieproducten alvorens AQUAZINGA 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 20 µm Rz	

Ontstoffen	Voorafgaand aan het aanbrengen van AQUAZINGA 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 AQUAZINGA-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	Roer het bindmiddel in het originele blik en giet al roerend het zinkpoeder geleidelijk in het bindmiddel tot een homogeen mengsel wordt verkregen. Het optionele additief AD-AZ wordt aan het bindmiddel toegevoegd <u>vóór</u> de toevoeging van het zinkpoeder. Onvoldoende roeren of een onjuiste mengverhouding zal de eigenschappen van de coating verzwakken. AQUAZINGA moet tijdens de applicatie continu worden geroerd.
Filteren	Het wordt sterk aanbevolen om AQUAZINGA na het mengen te filteren door een zeef van 180 – 400 µm (40 – 80 mesh). Indien niet gefilterd, kan het spuitmateriaal verstopt raken, wat leidt tot een inconsistent spuitpatroon.
Verdunning	Verdunnen van AQUAZINGA is niet nodig. Voor lucht ondersteund spuiten kan AQUAZINGA tot maximaal 2% worden verdund met kraanwater.
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	Direct na gebruik moet het spuitmateriaal worden gespoeld met kraanwater. Ook borstels en rollen moeten met water worden gereinigd. Wacht niet langer dan 10 minuten met het spoelen van het spuitmateriaal na het stoppen van de spuitapplicatie.
Uitharding	Voor een correct uitharding van AQUAZINGA is voldoende luchtcirculatie noodzakelijk. Te sterke luchtstroom, die een te snelle verdamping van water veroorzaakt, kan het uithardingsproces echter negatief beïnvloeden. Tijdens de uitharding moet AQUAZINGA worden beschermd tegen regen

BORSTEL EN ROL

Verdunning	AQUAZINGA is klaar voor gebruik
Type borstel of rol	- Industriële borstel - Kortharige rol (mohair)

LUCHTONDERSTEUND SPIJTPISTOOL

Verdunning	0 – 2%
Luchtdruk	2,0 – 4,0 bar (conventioneel) 1,0 – 2,0 bar (HVLPI)
Druk op drukvat	0,8 – 1,5 bar
Spijtkopopening	1,8 - 2,5 mm
Opmerkingen:	- Verwijder alle filters om blokkering te voorkomen. - Gebruik korte toevoerleidingen

AIRLESS

Verdunning	AQUAZINGA is klaar voor gebruik
Pompverhouding	Minimum 45/1
Vloeistofdruk	± 150 bar
Spijtkopopening	0.017 – 0.021 inch
Opmerkingen:	- Een filertip van 60 mesh wordt aanbevolen om verstopping van het spuitpistool te voorkomen. - Continu roeren tijdens het aanbrengen wordt aanbevolen. - Voorkom stilstand van AQUAZINGA in de pomp en toevoerleidingen.

DROOGTIJD *(80 µm DFD in een goed geventileerde omgeving)*

Luchttemperatuur	10°C	20°C	30°C
Handdroog	90 min.	30 min.	15 min.
Manipuleerbaar	4 uur	90 min.	1 uur
Volledig uitgehard	36 uur	24 uur	16 uur

De droogtijd is sterk afhankelijk van de relatieve vochtigheid. Vermijd direct contact met water gedurende minstens 24 uur.

De droogtijd voor immersie moet minimaal 7 dagen bedragen, bij voorkeur 14 dagen.

OVERSCHILDEREN *(80 µm DFD bij 75% relatieve vochtigheid)*

AQUAZINGA kan overschilderd worden met verschillende compatibele verven. **Gebruik de mist/full coat-methode.** Breng eerst een dunne continue mistlaag (mist-coat) aan om luchtpassage toe te laten en de porositeiten van het oppervlak te ontgassen. De volledige laag (full coat) kan 15 – 30 minuten na het aanbrengen van de mistlaag worden aangebracht.

Luchttemperatuur.	10°C	20°C	30°C
Minimum	6 uur	2 uur	90 min.

**na handdroog*

Voor meer informatie gelieve onze richtlijn voor overschilderen te raadplegen of contact op te nemen met een vertegenwoordiger / distributeur van ZINGAMETALL.

Maximale overschildertijd

De maximale overschildertijd is beperkt en hangt af van de omgevingsomstandigheden. Zinkcorrosieproducten kunnen al 48 uur na applicatie ontstaan, wat een goede hechting van de volgende laag kan verhinderen. Als er zinkcorrosieproducten op het oppervlak zijn gevormd, moeten deze eerst worden verwijderd.

Voor oppervlaktevoorbereiding op oude AQUAZINGA-oppervlakken, neem contact op met een vertegenwoordiger of distributeur van ZINGAMETALL.

SYSTEEMAANBEVELING

AQUAZINGA STAND-ALONE

- AQUAZINGA kan worden gebruikt als een stand-alone systeem, aangebracht in 1 laag om een totale laagdikte van 25 µm tot 100 µm te bekomen.

- Het AQUAZINGA stand-alone systeem is getest volgens ISO 12944-6:

- **AQUAZINGA 75 µm DFD – C4 Very High ; C5 High**

- Wanneer aangebracht in een DFD hoger dan 120 µm kan de coating barsten vertonen. Overmatige laagdikte moet vermeden worden aangezien het de doeltreffendheid van het systeem zal verminderen. Het gebruik van het meegeleverde **additief AD-AZ maakt applicaties tot 250 µm DFD mogelijk** zonder barst vorming.

AQUAZINGA DUPLEX OF TRIPLEX SYSTEEM

- In een duplex- of triplesysteem, moet AQUAZINGA worden aangebracht in één laag van 40 µm en 100 µm DFD.

- Het AQUAZINGA-oppervlak moet vrij zijn van zinkzouten en andere onzuiverheden voor de applicatie van een topcoat.

Voor de applicatie van waterhoudende topcoats, of voor meer informatie, gelieve een ZINGAMETALL vertegenwoordiger / distributeur of de website van ZINGAMETALL (www.zinga.eu) te raadplegen.

GEZONDHEID & VEILIGHEID

Draag altijd geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) zoals veiligheidshandschoenen en een veiligheidsbril. Voor gedetailleerde informatie over de gezondheids- en veiligheidsrisico's en voorzorgsmaatregelen bij gebruik, gelieve het veiligheidsinformatieblad van AQUAZINGA te raadplegen.

Voor meer specifieke en gedetailleerde aanbevelingen betreffende het gebruik en de toepassing van AQUAZINGA, 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.