

ZINGALUSPRAY

ZINGALUSPRAY propose le système Film Galvanisant ZINGALU en version aérosol conçue pour une application facile sur des petites surfaces. ZINGALUSPRAY contient 90% de zinc ultra pur dans le films sec, offrant une protection cathodique durable aux métaux ferreux. Les paillettes d'aluminium produisent une finition métallique brillante que correspond à l'apparence des surfaces galvanisées, ce qui rend ZINGALUSPRAY idéal pour la réparation et les retouches de petites surfaces et de soudures sur des structures galvanisées à chaud, métallisées ou autres surfaces revêtues de zinc-aluminium-magnésium (ZAM), ainsi que sur des surfaces précédemment revêtues de ZINGALU. ZINGALUSPRAY peut être appliqué directement sur un support propre et rugueux dans une large gamme de conditions atmosphériques.

DONNÉES PHYSIQUES ET INFORMATIONS TECHNIQUES

PRODUIT LIQUIDE

Type	Revêtement organique de zinc-aluminium galvanisant en aérosol
Densité	1,58 kg/dm ³ (±0,05 Kg/dm ³) à 20 °C
Contenu solide	55 % en poids* (±2 %) 30 % en volume* (±2 %)
Gaz propulseur	Éther diméthylque (DME)
Point éclair	-41 °C (~propergol)
COV	659 g/L

FILM SEC

Couleur	Gris avec brillance aluminium
Brillance	Semi brillance
Épaisseur typique	40 - 150 µm EFS (microns) (Voir la clause Systèmes Recommandés)
Teneur en métaux actifs	Aluminium : 4% (±1%) en poids Zinc : 90% (±1%) en poids, pureté du zinc de 99,995% (ASTM D520 - Type III)
Résistance thermique	De -40 °C à +120 °C, avec des pointes allant jusqu'à +150 °C
Résistance pH	Atmosphérique : pH de 3,5 à 12,5 Immersion : pH de 5,5 à 9,5
Résistance UV	Excellente
Chaque nouvelle couche de ZINGALUSPRAY reliquifie la couche précédente, permettant une fusion uniforme en une seule couche homogène. Ainsi, les structures recouvertes de ZINGALU(SPRAY) peuvent être rechargées ou facilement réparées avec du ZINGALUSPRAY.	

CONSERVATION

Conservation	Minimum 5 ans dans l'emballage d'origine, non ouvert.
Stockage	Conservez dans un espace de stockage sec et bien ventilé entre +5 °C et +30 °C.

CONDITIONS D'APPLICATION

Température ambiante	De 0 °C à +50 °C
Humidité relative	Maximum 95 % d'humidité relative. NE PAS appliquer sur une surface humide ou mouillée
Température de surface	Min. de 3 °C au-dessus du point de rosée Maximum 60 °C Pas de présence visuelle d'eau ni de glace
Température du produit	De +5 °C à +30 °C Le ZINGALUSPRAY peut être appliqué en dehors de cette plage, mais cela influencera la régularité de la couche sèche.

RENDEMENT ET CONSOMMATION

Théorique	Rendement	Consommation
40 µm EFS	2,1 m ² /aérosol	0,48 aérosol/m ²
90 µm EFS	0,93 m ² /aérosol	1,1 aérosol/m ²
120 µm EFS	0,70 m ² /aérosol	1,4 aérosol/m ²
Pratique : Cela dépend du profil de rugosité du substrat et du facteur de gaspillage.		

EMBALLAGE

500 mL	Disponible.
--------	-------------

PRÉPARATION DE SURFACE

GÉNÉRAL

ZINGALUSPRAY 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
- Nettoyage au solvant organique avec ZINGASOLV (uniquement pour petites surfaces et retouches – n'élimine pas les sels)

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	Recommandé
Grenaillage	SSPC-SP 6 / NACE No. 3	Sa 2.5 / SSPC-SP 10 / NACE No. 2
Nettoyage mécanique ou manuel	St 2 (ISO 8501-1)	St 3 (ISO 8501-1) / SSPC-SP 11
Hydro décapage UHP	SSPC-SP WJ-1 / NACE WJ-1 / Wa 3 (ISO 8501-4)	
Nettoyage au laser	PLA-TA (AMPP SP21511-1)	
Profil de surface	50 – 100 µm Rz / ISO 8503-1 - Moyen (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 ZINGALUSPRAY. 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 30 µm Rz	

Dépoussiérage Avant l'application du ZINGALUSPRAY, 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 ZINGALUSPRAY 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

Secouer	ZINGALUSPRAY doit être soigneusement secoué avant application. Secouez vigoureusement la bombe aérosol pendant au moins 30 secondes après avoir libéré les boules de mélange. Répétez cela à chaque fois que ZINGALUSPRAY n'est pas utilisé pendant un certain temps.
Application	Tenez la bombe à 30 cm du substrat et appliquez en faisant un mouvement continu de gauche à droite. Répétez par un passage perpendiculaire pour une couverture optimale.
Nettoyage	Nettoyer les équipements et les déversements avec du ZINGASOLV ou un solvant aromatique. Après chaque utilisation, tenez la bombe de spray à l'envers et appuyez sur le bouton pour éviter qu'elle ne se bouche.

TEMPS DE SÉCHAGE (40 µm EFS et bien ventilé)

Temp. de l'air.	10°C	20°C	30°C
Hors poussière	20 min.	15 min.	5 min.
Sec au toucher	30 min.	20 min.	10 min.
Sec à manipuler	90 min.	60 min.	30 min.
Complètement sec	24 heures	20 heures	18 heures

ZINGALUSPRAY sèche par évaporation du solvant. Le processus de séchage est influencé par l'épaisseur totale du film humide, les conditions environnementales (humidité, température de l'air, vitesse du vent) et la température de surface de l'acier.

RECOUVREMENT (Dans un environnement bien ventilé)

Recouvrement avec une nouvelle couche de ZINGALUSPRAY

Temp. de l'air.	10°C	20°C	30°C
ZINGALUSPRAY*	2 heures	1 heure	30 min.

**après sec au toucher*

Il est recommandé :

- D'appliquer la deuxième couche le jour même.
- Que l'épaisseur de la deuxième couche soit inférieure ou égale à l'épaisseur de la première couche.

Recouvrement avec une peinture

Il n'est pas conseillé de recouvrir ZINGALU(SPRAY) d'un autre type de peinture.

Pour plus de détails, contactez un représentant / distributeur de ZINGAMETALL.

Temps maximal de recouvrement

Le temps maximal de recouvrement dépend des conditions environnementales. Si des produits de corrosion de zinc se sont formés à la surface, ils doivent d'abord être éliminés.

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

SYSTÈMES RECOMMANDÉS

ZINGALUSPRAY UNIQUE

- ZINGALUSPRAY peut être utilisé comme système unique, appliqué en 1 ou 2 couches pour obtenir une EFS totale de 40 µm jusqu'à 150 µm.
- ZINGALUSPRAY est recommandé pour des retouches (HDG, ZAM, métallisation ou sur ZINGALU) et application sur de petites surfaces.
- **La EFS totale d'une couche ZINGALUSPRAY ne doit jamais dépasser 250 µm.**

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Portez toujours des équipements de protection individuelle (EPI) appropriés tels que des gants et des lunettes de sécurité. En cas de ventilation insuffisante, portez une protection respiratoire appropriée.

Pour des informations détaillées sur les dangers pour la santé et la sécurité ainsi que les précautions d'utilisation, consultez la fiche de données de sécurité du ZINGALUSPRAY.

Pour des recommandations plus spécifiques et détaillées concernant l'utilisation et l'application du ZINGALUSPRAY, veuillez contacter un 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.