



ZINGALUSPRAY

ZINGALUSPRAY é uma versão em aerossol do sistema de galvanização de filme ZINGALU, projetada para fácil aplicação em áreas pequenas. Contém 90% de zinco ultra-puro e 4% de lascas de alumínio no filme seco, proporcionando proteção catódica durável e proteção contra metais ferrosos. As lascas de alumínio produzem um acabamento metálico brilhante que combina com a aparência de superfícies galvanizadas, tornando o ZINGALUSPRAY ideal para o reparo e retoque de estruturas galvanizadas, metalizadas ou revestidas de zinco-alumínio-magnésio (ZAM) danificadas ou envelhecidas. ZINGALUSPRAY pode ser aplicado diretamente sobre um substrato limpo e áspero sob uma ampla variedade de condições atmosféricas.

DADOS FÍSICOS E INFORMAÇÕES TÉCNICAS

PRODUTO ÚMIDO

Tipo	Revestimento orgânico em aerossol galvanizador zinco-alumínio
Densidade	1,58* kg/dm ³ (±0,05 Kg/dm ³)
Conteúdo sólido	55% em peso* (±2%) 30% por volume* (±2%)
Propelente	Dimetil éter (DME)
Ponto de fulgor	-41 °C (~propelente)
VOC	659 g/L

FILME SECO

Cor	Cor cinza metálico com brilho de alumínio, comparável ao HDG.
Brilho	Semi-brilhante
Espessura típica da camada	DFT de 40 a 150 µm (microns) (Veja cláusula Sistemas Recomendados)
Teor metálico ativo	Alumínio: 4% (±1%) em peso Zinco: 90% (±1%) em peso, pureza de zinco de 99.995% (ASTM D520 – Tipo III)
Resistência à temperatura	De -40 °C a +120 °C, com picos de até +150 °C
Resistência ao pH	Atmosférico: pH de 3,5 a 12,5 Imersão: pH de 5,5 a 9,5
Resistência UV	Excelente
Cada nova camada de ZINGALUSPRAY relquefaz a camada anterior, permitindo a fusão contínua em uma única camada. Portanto, estruturas revestidas com ZINGALU(SPRAY) podem ser recarregadas ou facilmente reparadas com ZINGALUSPRAY.	

CONSERVAÇÃO

Prazo de validade	Mínimo 5 anos na embalagem original, fechado.
Armazenar	Armazene em uma área de armazenamento seca e bem ventilada entre +5 °C e +30 °C.

CONDIÇÕES AMBIENTAIS DURANTE APLICAÇÃO

Temperatura ambiente	0 °C – +50 °C
Umidade relativa	Máximo de 95% UR. NÃO aplique em superfícies úmidas ou molhadas
Temperatura superficial	Mínimo 3 °C acima do ponto de orvalho Máximo de 60 °C Sem presença visual de água ou gelo
Temperatura do produto	+5 °C – +30 °C ZINGALUSPRAY ainda pode ser aplicado fora dessa faixa de temperatura, mas isso influenciará o alastramento da camada seca.

COBERTURA E CONSUMO

Teórico	Cobertura	Consumo
DFT 40 µm	2,1 m ² /spray	0,48 spray/m ²
DFT 90 µm	0,93 m ² /spray	1,1 spray/m ²
DFT 120 µm	0,70 m ² /spray	1,4 spray/m ²
Prático: Depende do perfil de rugosidade do substrato.		

EMBALAGEM

500 mL	Disponível.
--------	-------------

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

GERAL

ZINGALUSPRAY deve ser aplicado em uma superfície limpa, com rugosidade e seca para que as partículas ativas de zinco fiquem em **contato direto com o substrato de aço ou zinco**. A superfície preparada deve estar livre de óleo, gordura, sujeira, poeira, ferrugem, carepas de laminação, tinta, óxidos, produtos de corrosão e outras matérias estranhas.

PRÉ-LIMPEZA DA SUPERFÍCIE

A superfície deve ser limpa primeiro para remover óleo, gordura, sujeira e outras contaminações, de acordo com **ISO 8504-2, ISO 8504-3 ou SSPC-SP 1**. Método possível de limpeza: limpeza com solvente orgânico com ZINGASOLV (apenas para áreas pequenas e retoques – não remove sais)

Qualquer resíduo remanescente do processo de pré-limpeza deve ser removido com um enxágue final com água limpa ou solvente e secado com ar comprimido limpo e seco.

Consulte um representante / distribuidor ZINGAMETALL para a máxima concentração permitida de sal superficial.

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Recomenda-se fortemente que todas as superfícies estejam em conformidade com **a ISO 8501-3 Tabela 1, mínimo P2**, e que todas as arestas afiadas tenham um raio mínimo de 2 a 3 mm antes de qualquer trabalho de preparação da superfície.

Aço

Limpeza da superfície	Mínimo	Recomendado
Jato abrasivo	SSPC-SP 6 / NACE No. 3	Sa 2.5 / SSPC-SP 10 / NACE No. 2
Limpeza manual e/ou ferramentas elétricas	St 2 (ISO 8501-1)	St3 (ISO 8501-1) / SSPC-SP 11
Jato d'água UHP	SSPC-SP WJ-1 / NACE WJ-1 / Wa 3 (ISO 8501-4)	
Limpeza a laser	PLA-TA (AMPP SP21511-1)	
Perfil de superfície	50 – 100 µm Rz / ISO 8503-1 - Médio (G)	

Aço galvanizado a quente (HDG), ZAM (zinco, alumínio, magnésio) e aço metalizado (TSZ ou TSZA)

Limpeza da superfície	HDG ou ZAM	TSZ ou TSZA
Novo	Jato ligeiro: SSPC-SP 16 / ASTM D 6386 Limpeza manual e/ou ferramentas elétricas: Rugosidade controlada da superfície	Superfícies recém-metalizadas possuem uma estrutura porosa que garante boa adesão do ZINGALUSPRAY. Remova quaisquer produtos de corrosão de zinco antes da aplicação.
Desgastado e intacto – <i>Remoção da corrosão branca (produtos de corrosão de zinco)</i>	Limpeza a vapor ou jato de água em alta pressão Jato ligeiro: SSPC-SP 16 / ASTM D 6386 Limpeza manual e/ou ferramentas elétricas	
Perfil de superfície	Mínimo 30 µm Rz	

Remoção de Poeira	Antes da aplicação do ZINGALUSPRAY, a superfície deve ser adequadamente limpa com ar comprimido não contaminado. Contaminação máxima permitida por poeira: Classe 2 - ISO 8502-3
Tempo máximo até a aplicação	Aplique o ZINGALUSPRAY o mais rapidamente possível sobre o substrato metálico preparado para evitar qualquer possível contaminação ou corrosão antes do revestimento. Caso contrário, a superfície precisará ser limpa novamente seguindo o procedimento previamente descrito.

Para mais informações, consulte um representante / distribuidor da ZINGAMETALL.

INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

GERAL

Agitação	O ZINGALUSPRAY deve ser cuidadosamente agitado antes da aplicação. Agite vigorosamente a lata de aerossol por pelo menos 30 segundos após liberar as bolas de mistura. Repita isso toda vez que o ZINGALUSPRAY não for usado por um tempo.
Aplicação	Segure a lata de spray a 30 cm do substrato e aplique com um movimento contínuo de um lado para o outro. Repita com uma passagem perpendicular para cobertura ideal.
Limpeza	Limpe equipamentos e derramamentos com ZINGASOLV ou um solvente aromático. Após cada uso, segure a lata de spray de cabeça para baixo e pressione o botão para evitar o entupimento da válvula.

TEMPO DE SECAGEM *(60 µm DFT em ambiente bem ventilado)*

Temperatura do ar	10°C	20°C	30°C
Seco ao pó	20 minutos	15 minutos	5 minutos
Seco ao toque	30 minutos	20 minutos	10 minutos
Seco para manuseio	90 minutos	60 minutos	30 minutos
Totalmente curado	24 horas	20 horas	18 horas

ZINGALUSPRAY seca por evaporação do solvente. O processo de secagem é influenciado pela espessura total do filme úmido, pelas condições ambientais (umidade, temperatura do ar, velocidade do vento) e pela temperatura da superfície do aço.

SOBREREVESTIMENTO *(Em um ambiente bem ventilado)*

Sobrevestimento ZINGALUSPRAY com uma nova camada de ZINGALUSPRAY

Temperatura do ar.	10°C	20°C	30°C
ZINGALUSPRAY*	2 horas	1 hora	30 min.

**após seco ao toque*

É recomendado:

- Aplicar a segunda camada no mesmo dia.
- Que a espessura do filme da segunda camada seja menor ou igual que a espessura do filme da primeira camada.

Sobrevestimento ZINGALUSPRAY com uma tinta

Não é recomendado aplicar qualquer outro tipo de tinta sobre ZINGALU(SPRAY).

Para mais detalhes, entre em contato com um representante / distribuidor da ZINGAMETALL.

Tempo máximo de sobrevestimento

O tempo máximo de revestimento depende das condições ambientais. Se produtos de corrosão de zinco tiverem se formado na superfície, eles devem ser removidos primeiro.

Para preparação de superfícies em superfícies antigas de ZINGALU, entre em contato com um representante / distribuidor de ZINGAMETALL.

SISTEMAS DE REVESTIMENTO RECOMENDADOS

ZINGALUSPRAY ÚNICO

- ZINGALUSPRAY pode ser usado como um sistema único, aplicado em 1 ou 2 camadas para obter um DFT total de 40 µm até 150 µm.
- O ZINGALUSPRAY é recomendado para retoque (HDG, metalização ou em ZINGALU) e aplicação em áreas pequenas.
- **O DFT total de uma camada ZINGALUSPRAY nunca deve ser superior a 250 µm. (= máximo absoluto)**



FICHA TÉCNICA

ZINGALUSPRAY.PT

www.zinga.eu

FOR-00-41

Código do produto: ZZAS

p. 4/4

05/12/2025 – v4.0

SAÚDE E SEGURANÇA

Sempre use equipamentos de proteção individual (EPI) adequados, como luvas e óculos. Em caso de ventilação insuficiente, usar equipamento de respiração adequado.

Para obter informações detalhadas sobre a saúde e a segurança riscos e precauções especiais de utilização, consulte a folha de dados de segurança ZINGALUSPRAY.

Para recomendações mais específicas e detalhadas sobre a aplicação de ZINGALUSPRAY, contatar o representante / distribuidor da Zingametall.

As informações nesta folha são meramente indicativas e são fornecidas com base em experiência prática e testes. As condições ou métodos de manuseio, armazenamento, uso ou descarte do produto não podem ser controlados por nós e, portanto, estão fora de nossa responsabilidade. Por esses e outros motivos, não assumimos responsabilidade em caso de perda, dano ou custos causados ou que estejam de alguma forma ligados ao manuseio, armazenamento, uso ou descarte do produto. Qualquer reclamação relativa a deficiências deve ser feita dentro de 15 dias após a recepção das mercadorias com o número de lote correspondente. Mantemos o direito de alterar a fórmula se as propriedades da matéria-prima forem alteradas. Esta ficha técnica substitui todos os exemplares anteriores.