

ZINGASPRAY

ZINGASPRAY is het filmverzinkingssysteem ZINGA in spuitbus, ontworpen voor een eenvoudige applicatie op kleine oppervlakken. Het bevat 96% ultra puur zink in de droge laag en biedt duurzame kathodische bescherming aan ferro-metalen. ZINGASPRAY is ideaal voor het herstel en bijwerken van kleine zones, randen, lasnaden op thermisch verzinkte, gemetalliseerde of andere zink-aluminium-magnesium (ZAM) gecoate structuren, evenals op oppervlakken die eerder met ZINGA zijn behandeld. ZINGASPRAY kan rechtstreeks worden aangebracht op een proper en ruw substraat onder een breed scala aan atmosferische omstandigheden.

FYSIEKE GEGEVENS EN TECHNISCHE INFORMATIE

NAT PRODUCT

Type	Organische zink-galvaniserende aerosolcoating
Dichtheid	1,61* kg/dm ³ (±0,05 Kg/dm ³)
Vaste stofgehalte	55% naar gewicht* (±2%) 30% naar volume* (±2%)
Drijfgas	Dimethylether (DME)
Vlampunt	-41 °C (~drijfgas)
VOS	668 g/l

DROGE FILM

Kleur	Grijs (kleur verandert afhankelijk van de omgeving – Patinatie)
Glans	Mat
Typische laagdikte	40 – 150 µm DFD (micron) (Zie <i>clausule Systeemaanbeveling</i>)
Zinkgehalte	96% (±1%)* naar gewicht, zuiverheid van 99.995% (ASTM D520 – Type III).
Temperatuurs-weerstand	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
Niet-toxiciteit	Een droge laag ZINGASPRAY is niet toxisch
Elke nieuwe laag ZINGASPRAY maakt de vorige laag opnieuw vloeibaar, waardoor beide lagen naadloos samensmelten tot één enkele coating. Daardoor kunnen met ZINGA(SPRAY) gecoate structuren eenvoudig opnieuw worden herladen of hersteld met ZINGASPRAY.	

BEWARING

Houdbaarheid	Minimum 5 jaar in de originele, ongeopende verpakking.
Opslag	Bewaar in een droge, goed geventileerde opslagruimte tussen +5 °C en +30 °C.

OMGEVINGSTOESTAND TIJDENS APPLICATIE

Omgevingst temperatuur	0 °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 ZINGASPRAY kan nog steeds buiten dit bereik worden toegepast, maar dit kan de gladheid van de droge laag beïnvloeden.

RENDEMENT EN VERBRUIK

Theoretisch	Rendement	Verbruik
40 µm DFD	1,73 m ² /spray	0,58 spray/m ²
90 µm DFD	0,77 m ² /spray	1,3 spray/m ²
120 µm DFD	0,58 m ² /spray	1,7 spray/m ²
<i>Praktisch</i> : Hangt af van het ruwheidsprofiel van het substraat en de verliesfactor.		

VERPAKKING

500 mL	Beschikbaar
--------	-------------

OPPERVLAKTEVOORBEREIDING

ALGEMEEN

ZINGASPRAY 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**. Mogelijke reinigingsmethode: Organische oplosmiddelreiniging met ZINGASOLV (alleen voor kleine oppervlakken en herstellingen – verwijdt geen zouten)

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	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	50 – 100 µm Rz / ISO 8503-1 - Medium (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 ZINGASPRAY. Verwijder alle zinkcorrosieproducten alvorens ZINGASPRAY aan te brengen.
Verweerd en intact – <i>Witte roest verwijderen (zinkcorrosieproducten)</i>	Stoomreiniging of hogedruk waterjetting Sweep blasting: SSPC-SP 16 / ASTM D 6386 Manueel en/of mechanisch gereedschapsreinigen	
Oppervlakteprofiel	Minimaal 30 µm Rz	

Ontstoffen	Voorafgaand aan het aanbrengen van ZINGASPRAY moet het oppervlak correct worden ontstoft met niet-verontreinigde, droge perslucht. Maximaal toegestane stofverontreiniging: Klasse 2 - ISO 8502-3
Maximale tijd tot aanbrengen	Breng de ZINGASPRAY 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

Schudden	ZINGASPRAY moet vóór gebruik krachtig geschud worden. Schud de spuitbus krachtig gedurende minimum 30 seconden nadat de mengkogels zijn losgekomen. Herhaal dit elke keer wanneer ZINGASPRAY gedurende enige tijd niet is gebruikt.
Applicatie	Houd de spuitbus op 30 cm van het substraat en breng aan met een vloeiende zij-tot-zij beweging. Herhaal met loodrechte beweging voor een optimale dekking.
Reiniging	Reinig materiaal of vlekken met ZINGASOLV of een aromatisch solvent. <u>Na elk gebruik, de spuitbus ondersteboven houden en het ventiel kort indrukken om verstopping te voorkomen bij volgend gebruik.</u>

DROOGTIJD *(40 µm DFD in een goed geventileerde omgeving)*

Luchttemperatuur	10°C	20°C	30°C
Stofdroog	20 min.	15 min.	5 min.
Handdroog	30 min.	20 min.	10 min.
Manipuleerbaar	90 min.	60 min.	30 min.
Volledig uitgehard	24 uur	20 uur	18 uur

ZINGASPRAY droogt door verdamping van het oplosmiddel. Het droogproces wordt beïnvloed door de totale natte laagdikte, de omgevingsomstandigheden (luchtvochtigheid, luchttemperatuur, windsnelheid) en de temperatuur van het staaloppervlak.

OVERSCHILDEREN *(In een goed geventileerde omgeving)*

Overschilderen met een nieuwe laag ZINGASPRAY

Luchttemperatuur	10°C	20°C	30°C
ZINGASPRAY*	2 uur	1 uur	30 min.

**na handdroog*

Het wordt aanbevolen:

- De tweede laag op dezelfde dag aan te brengen.
- De laagdikte van de tweede laag lager te nemen dan of gelijk aan de laagdikte van de eerste laag.

Overschilderen met een compatibele verf

ZINGASPRAY kan overschilderd worden met verschillende compatibele verven. **Gebruik de mist/full coat-methode.** Breng eerst een dunne continue 'mist-coat' aan, met spuitpistool of rol, van 25-40 µm DFD, zodat lucht kan ontsnappen en agressieve oplosmiddelen worden geblokkeerd voordat de volledige laag (full coat) wordt aangebracht.

Luchttemperatuur.	10°C	20°C	30°C
1 - Mist-coat*	6 uur	4 uur	2 uur
2 – full coat	4 uur	2 uur	1 uur

**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 hangt af van de omgevingsomstandigheden. Als er zinkcorrosieproducten op het oppervlak zijn gevormd, moeten deze eerst worden verwijderd.

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

SYSTEEMAANBEVELING

ZINGASPRAY STAND-ALONE

- ZINGASPRAY kan worden gebruikt als een stand-alone systeem, aangebracht in 1 of 2 lagen om een totale laagdikte van 40 µm tot 150 µm te bekomen.
- ZINGASPRAY wordt aanbevolen voor retouches (thermisch verzinken, metallisatie of op ZINGA) en voor applicaties op kleine oppervlakken.
- **De totale DFD van een ZINGASPRAY-laag mag nooit hoger zijn dan 250 µm. (= absoluut maximum)**

ZINGASPRAY + COLORSPRAY by ZINGA

- ZINGAMETALL beschikt over een gamma aan kleurensprays die direct kunnen aangebracht worden op ZINGA of ZINGASPRAY.
- In een duplex- of triplexsysteem moet ZINGASPRAY in één enkele applicatie worden aangebracht om een droge laagdikte (DFD) tussen 60 µm en 100 µm te verkrijgen.

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 ZINGASPRAY te raadplegen.

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