



ZINGASPRAY

ZINGASPRAY é uma versão em aerossol do sistema de galvanização de filme ZINGA, projetada para fácil aplicação em áreas pequenas. Spray aerossol para aplicações pequenas e fáceis. Ele contém 96% de zinco ultra-puro no filme seco, proporcionando proteção catódica durável aos metais ferrosos. ZINGASPRAY é ideal para reparo e retoque de pequenas áreas, bordas e soldas em estruturas galvanizadas, metalizadas ou outras revestidas de zinco-alumínio-magnésio (ZAM) com imersão quente, bem como superfícies previamente revestidas com ZINGA. O ZINGASPRAY 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 de zinco
Densidade	1,61* 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	668 g/L

FILME SECO

Cor	Cinza (muda de cor dependendo do ambiente – Patinação)
Brilho	Fosco
Espessura típica da camada	40 a 150 µm DFT (microns) (Veja cláusula Sistemas Recomendados)
Teor de zinco	96% (±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
Não toxicidade	Uma camada seca de ZINGASPRAY não é tóxica
Cada nova camada de ZINGASPRAY relakefaz a camada anterior, permitindo a fusão contínua em uma única camada. Portanto, estruturas revestidas com ZINGA (SPRAY) podem ser recarregadas ou facilmente reparadas com ZINGASPRAY.	

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 O ZINGASPRAY ainda pode ser aplicado fora dessa faixa de temperatura, mas isso influenciará o alastramento da camada seca.

COBERTURA E CONSUMO

Teórico	Cobertura	Consumo
40 µm DFT	1,73 m ² /spray	0,58 spray/m ²
90 µm DFT	0,77 m ² /spray	1,3 spray/m ²
120 µm DFT	0,58 m ² /spray	1,7 spray/m ²
Prático: Depende do perfil de rugosidade do substrato e do fator de desperdício.		

EMBALAGEM

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

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

GERAL

O ZINGASPRAY 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 seco 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 ZINGASPRAY. 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 ZINGASPRAY, 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 ZINGASPRAY 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 ZINGASPRAY 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 ZINGASPRAY 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

ZINGASPRAY 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 ZINGASPRAY com uma nova camada de ZINGASPRAY

Temperatura do ar	10°C	20°C	30°C
ZINGASPRAY*	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 ZINGASPRAY com uma tinta compatível

O ZINGASPRAY pode ser aplicado com várias tintas compatíveis. **Use a técnica de névoa/camada cheia.** Primeiro, aplica-se uma camada fina de névoa contínua, por spray ou rolo, de DFT de 25-40 µm para permitir a passagem de ar e bloquear solventes agressivos antes de aplicar a camada cheia.

Temperatura do ar.	10°C	20°C	30°C
1 – Camada em névoa*	6 horas	4 horas	2 horas
2 – Camada cheia	4 horas	2 horas	1 hora

**após seco ao toque*

Para mais detalhes, consulte nossa diretriz sobre revestimento ou 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 ZINGA, entre em contato com um representante / distribuidor de ZINGAMETALL.

SISTEMAS DE REVESTIMENTO RECOMENDADOS

ZINGASPRAY SISTEMA ÚNICO

- ZINGASPRAY 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 ZINGASPRAY é recomendado para retoque (HDG, metalização ou em ZINGA) e aplicação em áreas pequenas.
- **O DFT total de uma camada ZINGASPRAY nunca deve ser superior a 250 µm. (= máximo absoluto)**



FICHA TÉCNICA

ZINGASPRAY.PT

www.zinga.eu

FOR-00-41

Código de produto: ZZSP

p. 4/4

05/12/2025 – v5.0

ZINGASPRAY + COLORSPRAY da ZINGA

- A Zingametall possui uma linha acrílica de COLORSPRAYS disponíveis que são diretamente aplicáveis no ZINGA/ZINGASPRAY.
- Em um sistema duplex ou triplex, o ZINGASPRAY pode ser aplicado em **uma única aplicação** para obter uma DFT entre 60 µm e 100 µm DFT.

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 ZINGASPRAY.

Para recomendações mais específicas e detalhadas sobre a aplicação de ZINGASPRAY, 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.