



# ZINGA

Film Galvanizleme Sistemi olan ZINGA, kuru filmde% 96 çinko içeren ve demir metallerinin katodik korumasını sağlayan tek bileşenli bir kaplamadır. Sıcak daldırma galvaniz veya metalizasyona alternatif olarak, dubleks sistemde astar (aktif + pasif) olarak veya sıcak daldırılmalı galvanizleme, metalizasyon veya zinganize yüzeyler için bir şarj sistemi olarak benzersiz bir sistem olarak kullanılabilir. Temiz ve pürüzlü bir yüzey üzerine fırça, rulo veya püskürtme ile çok çeşitli atmosfer koşullarında uygulanabilir. Ayrıca ZINGA bir aerosol olarak Zingaspray adı ile satılmaktadır.

## FİZİKSEL VERİ VE TEKNİK BİLGİLER

### YAŞ ÜRÜN

Bileşenler	- Çinko Tozu - Aromatik hidrokarbonlar - Bağlayıcı
Yoğunluk	2,67 kg/dm <sup>3</sup> (±0,06 Kg/dm <sup>3</sup> )
Katı İçerik	- Ağırlıkça 80% (±2%) - Hacmen 58% (±2%) ASTM D2697'e göre
İnceltici (Tiner) Türü	Zingasolv
Parlama noktası	≥ 40°C - 60°C
Uçucu Organik Madde	474 g/L (EPA Method 24) (=178 g/kg) SMI, Inc. tarafından ölçülmüştür

### KURU FILM

Renk	Gri (nem ve su ile temas ettiğinde renk koyulasir)
Parlaklık	Mat
Çinko İçeriği	Ağırlıkça% 96 (±% 1), saflık% 99,995'tir. ZINGA, tam katodik koruma sağlar ve sıcak daldırma galvanizlemesi için tamir kaplaması olarak kullanımıyla ilgili olarak standart 99.5% 'lık çinko saflığı ve ASTM A780 standardına göre ISO 3549 standardına uygundur.
Özel Karakteristikler	- -Kuru filmin atmosferik sıcaklık direnci » En az: -40°C » En çok: 120°C sürekli isiya dayanikli, 150°C ye kadar geçici isil artislara kadar - Daldırmada Ph direnci: 5,5 pH'den 9,5 pH'ye - Atmosferik koşulda Ph direnci: 3,5 pH'den 12,5 pH'ye. -Mükemmel UV direnci
Toksizizlik	Kuru ZINGA katmanı toksik değildir. AS/NSZ 4020 standardına göre test edilmiştir. İçme suyu depolarının kaplanmasında ZINGA PW önerilir.

### PAKETLEME

1/4 kg	Örnek olarak bulunmaktadır. (Talep üzerine)
1 kg	12 x 1 kg kutularda paketlenir
2 kg	6 x 2 kg kutularda paketlenir
5 kg	Mevcut
10 kg	Mevcut
25 kg	Mevcut

### SAKLAMA KOŞULLARI



## TECHNICAL DATA SHEET

Ref.: Technische Fiches\TDS ZINGA.TR

ZM-RE-PRO-04-B (02/09/14)

p. 2/6

www.zinga.eu

Raf ömrü	Sınırsız. Uzun süre depolanması durumunda, açılmamış teneke kutuyu otomatik çalkalayıcıda en az 3 yılda bir kez sallamak önerilir.
Depolama	Serin ve kuru bir yerde 5 ° C ile 25 ° C arasındaki sıcaklıklarda depolayın..

## KOŞULLAR

### YÜZEY HAZIRLIĞI

Yüzey Temizliği	<ul style="list-style-type: none"><li>- Metal yüzeylerin yağdan arındırılmalı, tercihen 140 ° C ile 80 ° C lik buhar temizliği yapılmalıdır.Bu işlemden sonra ISO 8501-1:2007 standardının SA 2,5 seviyesine veya SSPC-SP10 ve NACE No.2 temizlik seviyesine göre grit kumlama yapılmalıdır. Bu, yüzeylerin pas, gres, yağ, boya, tuz, kir, hadde kabuğu ve diğer kirlenmeler arındırılması gerektiği anlamına gelir. Kumlama işlemi bittikten sonra yüzey ISO 8502-3 (sınıf 2) standardına göre kontamine olmayan basınçlı ve kirlenmemiş hava ile temizlenmeli ve kurutulmalıdır.</li><li>- Diğer bir yöntem ise, NACE no 5 ve SSPC-SP12 seviyesi SC1 standartlarına göre temizlik derecesi WJ1'ye ultra yüksek basınçla su püskürtülmesidir. Ancak, bu yöntemin yüzey pürüzlülüğü oluşturmadığını unutmayın.</li><li>- Bu temizlik yöntemi ZINGA'nın sıcak daldırma galvaniz ve metalizasyon yapılmış yüzeylerde uygulanması durumunda gereklidir. Lütfen Zingametall temsilcisine danışın.</li><li>- Daldırma işlemi olmayan yüzeylerde, ZINGA ıslak kumlama işlemi sonrası oluşan ani pas üzerine, izin verilen süre içerisinde uygulanabilir. Fakat optimum performans için tavsiye edilmez. Daldırma yöntemi ile yapılan uygulamalarda ise ZINGA ancak SA 2,5 seviyesinde hazırlanmış yüzeylere uygulanabilir.</li><li>- Küçük ve kritik olmayan alanlarda ISO 8501-1 standardı St3 seviyesine göre hazırlanmış yüzeylere ZINGA uygulaması yapılabilir.</li></ul>
Pürüzlülük	<ul style="list-style-type: none"><li>- ZINGA, ISO 8503-1:2012 standardının ince ila orta G (50 ila 70 mikron) seviyesinde yüzey pürüzlülüğü hazırlanmış yüzeylere uygulanmalıdır.</li><li>- Bu yüzey pürüzlülüğüne çelik bilye aşındırıcılar ile değil keskin taneli grit aşındırıcıları ile ulaşılabilir. Kumlama öncesi yüzeyin yağdan arındırıldığından emin olunuz.</li><li>- Sıcak daldırma galvaniz, metalizasyon veya daha önce ZINGA uygulanmış yüzeyler üzerine yapılacak ZINGA uygulamalarında bu tür bir yüzey pürüzlülüğü seviyesine ihtiyaç yoktur. Eski galvaniz yüzeylerde yeterli pürüzlük bulunmakta, yeni galvaniz yüzeyler için süpürme kumlama yapılmalıdır.</li></ul>
Uygulama için azami süre	ZINGA'yı mümkün olan en kısa sürede hazırlanmış metal yüzeye uygulayın (en fazla 4 saat bekleme süresi). Kirlenme kaplamadan önce meydana gelirse, yüzey yukarıda tarif edildiği gibi tekrar temizlenmelidir.

**UYGULAMA SIRASINDA ÇEVRESEL KOŞULLAR**

Ortam Sıcaklığı	- En az -15°C - En çok 40°C
Bağıl Nem	- En çok 90% - Nemli ve ıslak zemin üzerine uygulama yapmayın
Yüzey Sıcaklığı	- Çiğlenme noktasının en az 3 ° C üzerinde - Buz suyunun görsel olarak varlığı yok - En çok 60°C
Ürün Sıcaklığı	Uygulama esnasında ZINGA sıvısının sıcaklığı 15 ile 25 ° C arasında kalmalıdır. Ürünün düşük veya daha yüksek bir sıcaklığı, kuruma sırasında filmin pürüzsüzlüğünü etkileyecektir.

**UYGULAMA TALİMATLARI****GENERAL**

Uygulama Metodu	ZINGA temiz bir yüzeye fırça ve rulo veya konvansiyonel püskürtme tabancası veya havasız püskürtme ile uygulanabilir.
Kestirme Katı	Bütün kat uygulaması yapılmadan önce köşelerin, keskin kenarların, cıvataların ve somunların kestirme kat uygulaması yapılması önerilir..
Karıştırma	Uygulama öncesinde homojen bir sıvı elde etmek için ZINGA mekanik olarak karıştırılmalıdır. En fazla 20 dakika sonra yeniden karıştırma gereklidir.
Temizlik	Uygulama öncesi ve sonrasında uygulama ekipmanları,Rulo ve fırçalar Zingasolv ile temizlenmelidir.

**RULO VE FIRÇA İLE UYGULAMA**

Seyreltme	En uygun uygulama için ZINGA'yi %5 in üstünde Zingasolv ile inceltin.
İlk katman	İlk kat, asla rulo ile uygulanamaz. Pürüzlendirme profilinin oyuklarını doldurmak ve yüzeyi ıslatmak için uygulama kesinlikle fırça ile yapılmalıdır.
Fırça veya rulo cinsi	Endüstriyel yuvarlak fırça Kısa tüylü rulo (Tiftik)

**KONVESİYONEL SPREY TABANCASI İLE UYGULAMA**

İnceltme	Nozul boyutuna göre %15'e kadar Zingasolv ile inceltilir. Aynı nozul ölçüsü ile daha fazla seyreltme daha pürüzsüz bir yüzey görünümü verecektir.
Nozul basıncı	2 ila 4 bar
Nozul açısı	1,8 ila 2,2 mm
Ekipman için özel durumlar	-ZINGA'nın spreyleneceği esnasında tıkanmayı önlemek için tüm filtreler çıkarılmalıdır. - Püskürtme tabancası takviyeli iğne yayları ile donatılmalıdır. - Use short tubes.

**HAVASIZ SPREY İLE UYGULAMA**

İnceltme	Nozul boyutuna göre %7 ve üzerinde Zingasolv ile inceltilir. Aynı nozul ölçüsü ile daha fazla seyreltme daha pürüzsüz bir yüzey görünümü verecektir.
Nozul basıncı	± 150 bar
Nozul açısı	0.017 - 0.031 inç

**SEYRELTME TABLO**

	Fırça veya rulo 5%	Konvansiyonel sprej 15%	Havasız sprej 7%
1 kg	0.05 kg / 0.057 L Zingasolv	0.15 kg / 0.171 L Zingasolv	0.07 kg / 0.080 L Zingasolv
2 kg	0.10 kg / 0.114 L Zingasolv	0.30 kg / 0.343 L Zingasolv	0.14 kg / 0.160 L Zingasolv
5 kg	0.25 kg / 0.285 L Zingasolv	0.75 kg / 0.857 L Zingasolv	0.35 kg / 0.400 L Zingasolv
10 kg	0.50 kg / 0.571 L Zingasolv	1.5 kg / 1.713 L Zingasolv	0.70 kg / 0.800 L Zingasolv
25 kg	1.25 kg / 1.427 L Zingasolv	3.75 kg / 4.281 L Zingasolv	1.75 kg / 1.998 L Zingasolv

**DİĞER BİLGİLER****KAPLAMA VE TÜKETİM**

Teorik kaplama	- 60 µm KFK için: 3,62 m <sup>2</sup> /kg veya 9,67 m <sup>2</sup> /L - 120 µm KFK için: 1,81 m <sup>2</sup> /kg veya 4,83 m <sup>2</sup> /L
Teorik Tüketim	- 60 µm KFK için: 0,28 kg/m <sup>2</sup> veya 0,10 L/m <sup>2</sup> - 120 µm KFK için: 0,55 kg/m <sup>2</sup> veya 0,21 L/m <sup>2</sup>
Pratik kaplama ve tüketim	Yüzey pürüzlülüğü ve uygulama yöntemine bağlı olarak.

**KURUMA İŞLEMİ VE ÜZERİNE KAT UYGULAMA**

Kuruma işlemi	ZINGA solventin buharlaşmasıyla kurur. Kurutma süresi, toplam YFK, ortam havası (nem ve sıcaklık) ve çelik yüzey sıcaklıklarından etkilenir.
Kuruma süresi	20°C'de (iyi havalandırılmış ortamda ) 40 µm KFK için: » Dokunma Kuruluşu: 15 dakika » İşleme alma kuruluşu: 1 saat » Tam Kürlenme: 48 saat
Yeni bir ZINGA katmanı ile kat uygulama	Fırça ile uygulama:Dokunma kuruluşundan sonra 2 saat. Sprej tabancası ile uygulama: Dokunma kuruluşundan sonra 1 saat. Maksimum kat uygulama süresi çevre koşullarına bağlıdır. Çinko tuzları oluşmuşsa,yüzeyden kaldırılmalıdır..

Tekrar Likitleştirme	<p>ZINGA'nın her yeni katmanı, eski ZINGA katmanını yeniden likidize eder, böylece her iki kat homojen bir katman oluşturması sağlanır.</p> <p>Katodik koruma nedeniyle Çinko tabakası tükenirse zinganlanmış yapılar ZINGA ile yeniden yüklenebilir/şarj edilebilir.</p> <p>Eski Zinganlı yüzeylerde yüzey hazırlığı için Zingametall temsilcisi ile temasa geçin veya 'ZINGA on old HDG' belgesine bakın.</p>
Overcoating with a compatible paint	<p>ZINGA, çok çeşitli uyumlu boya ile kaplanabilir. Kabarcıklanma, iğne delikleri ve diğer kusurların (ZINGA tabakasının performansını olumsuz olarak etkileyecektir) önlenmesi için,- tozlama / tam kat tekniği ile herhangi bir üst kat uygulaması önerilir. İlk olarak, film boyunca hava kabarcığı geçişini kolaylaştıran ince ve sürekli bir tabaka uygulanır. Bu ince tabaka üzerine gelen katmandaki agresif solventler için de bariyer oluşturur.</p> <p>Tozlama kat:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- ZINGA yüzeyinin dokunma kuruluşundan en azından 6 saat sonra</li><li>- 25 ila 30 µm KFK (Sürekli katman).</li><li>- Uygulanacak son katın teknik verilerine göre inceltme</li></ul> <p>Tam katman:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- tozlama katmanının dokunma kuruluşuna ulaşmasından 2 saat sonra</li><li>- Belirlenen katman kalınlığından 25 ila 30 µm eksik (tozlama katmanın)</li><li>- teknik bilgi föyüne göre normal seyreltme.</li></ul> <p>Üst katların uygulanması ile ilgili herhangi bir problemden kaçınmak için, bir sızdırmaz cila katmanı kullanmanızı öneriyoruz. Zingametall, ISO 12944'e göre test edilmiş iki uyumlu sızdırmazlık macunu sunmaktadır: Zingalufer (PU sealer) ve Zingaceram HS (EP sealer).</p>

### KATMAN KALINLIK ÖLÇÜMLERİ

Yaş Film Kalınlığı (YFK)	<ul style="list-style-type: none"><li>- Tercihen ISO 2808'ye göre</li><li>- ZINGA'nın YFK'sı boya tarağı kullanılarak ölçülmelidir.</li><li>-İnceltmeye bağlı olarak, ZINGA'nın KFK'sı ölçülen YFK'den hesaplanabilir: <math>DFT = WFT * (sbv/100)</math></li><li>-ZINGA katmanlarının YFK'sı ölçülürse;Bir sonraki uygulanacak katmanın alttaki katmanı sıvılaştıracağı için YFK'nın tüm sistemin üzerinden (farklı katmanlar) ölçülmesi göz önünde bulundurulmalıdır.</li></ul>
Kuru Film Kalınlığı (KFK)	<ul style="list-style-type: none"><li>- Tercihen ISO 2808'ye göre</li><li>- ZINGA'nın KFK'sı manyetik bir indüksiyon ölçeri kullanılarak ölçülmelidir.</li><li>- Ara kat ölçümü yapılacak olan ZINGA'da tam kuruma olmadığından dolayı eksik/yanlış ölçümleme yapılabilir.</li><li>Son tabaka uygulandıktan sonra ölçüm almak daha iyidir çünkü ara tabakalar daima tekrar sıvılaşır ve sonunda tek bir ZINGA katmanı oluşur.</li><li>- Son kat kalınlığı 120 µm KFK'dan fazla olmamalıdır.</li></ul>
Ölçüm sayısı	<ul style="list-style-type: none"><li>- Tercihen ISO 19840'e göre</li><li>- 5 ölçüm / m<sup>2</sup></li></ul>
Düzeltilme değerleri	<ul style="list-style-type: none"><li>- ISO 8503-1'e göre, yüzey profili 'orta' olarak tanımlanmaktadır. Bu nedenle, 25 µm'lik bir düzeltme değeri kullanılmalıdır.</li><li>- Düzeltilme değeri bireysel kuru film kalınlığını mikrometrede vermek üzere her bireysel okumadan çıkarılır.</li></ul>

Kabul Kriterleri	<ul style="list-style-type: none"><li>- Tercihen ISO 19840'a göre.</li><li>- Bütün kuru film kalınlıklarının aritmetik ortalaması, nominal kuru film kalınlığına (NKFK) eşit veya daha büyük olmalıdır.</li><li>-Bütün kuru film kalınlıkları, NKFK'nın % 80'ine eşit veya ondan büyük olmalıdır.</li><li>- Bu ölçümlerin sayısının, alınan toplam bireysel ölçüm sayısının % 20'sinden az olması koşuluyla, NKFK'nın % 80'i ile NKFK arasındaki ayrı ayrı kuru film kalınlıkları kabul edilebilir.</li><li>- Tüm bireysel kuru film kalınlıkları belirtilen maksimum kuru film kalınlığından daha az veya bu değere eşit olmalıdır.</li></ul>
------------------	--

## ÖNERİLEN SİSTEM

Unique sistem	<ul style="list-style-type: none"><li>- ZINGA, 150 µm toplam maksimum KFK * elde etmek için 2 kat halinde uygulanan tek başına bir sistem olarak kullanılır.</li><li>-ZINGA, 250 µm'yi aşan DFT'lerde uygulanmamalıdır.</li><li>- Bu sistem, kolay bakım nedeniyle önemle tavsiye edilir.</li><li>ZINGA katodik koruma nedeniyle kendini feda ettiği için katman zamanla incelir.Yüzey düzgün bir şekilde temizlendikten sonra, yeni ZINGA katmanı doğrudan uygulanabilir ve önceki ZINGA katmanını yeniden sıvılaştırıp yeniden şarj eder. Uygulanması gereken yeni ZINGA'nın KFK'sı kalan ZINGA katmanına bağlıdır.</li><li>- ZINGA unique sistemi aşağıdakilere göre test edilmiştir:<ul style="list-style-type: none"><li>• ZINGA 80 - 100 µm DFT:<ul style="list-style-type: none"><li>» <b>ISO 12944-6:</b> C4 High, C5 Medium</li></ul></li><li>• ZINGA 120 µm DFT:<ul style="list-style-type: none"><li>» <b>ISO 12944-6:</b> C5 Very High, CX, Im4</li><li>» <b>NORSOK M-501:</b> syst. 7, syst. 1</li></ul></li></ul></li></ul>
Dupleks sistem	<ul style="list-style-type: none"><li>- Dupleks sisteminde ZINGA, tercihen 60 ve 80 µm arasında bir KFK elde etmek için tek bir uygulamada, tercihen püskürtme/sprey ile, maksimum 100 µm DFT ile uygulanmalıdır.</li><li>- Birkaç dupleks sistemi ISO 12994'e göre test edilmiştir. Daha fazla bilgi için lütfen bir Zingametall temsilcisine veya The Zingametall web sitesine (<a href="http://www.zinga.eu">www.zinga.eu</a>) danışın.</li></ul>

ZINGA'nın uygulanması ile ilgili daha ayrıntılı tavsiyeler için, lütfen Zingametall temsilcisine başvurun. Sağlık ve güvenlik riskleri ve kullanım önlemleri hakkında ayrıntılı bilgi için, ZINGA güvenlik bilgii formuna bakın.