



ZINGASPRAY

Zingaspray ofrece el sistema de galvanización por película en un spray en aerosol para aplicaciones pequeñas. ZINGA contiene 96% de zinc en película seca y provee protección catódica a metales ferrosos. Zingaspray es ideal para reparar y retocar estructuras galvanizadas en caliente, zingalizadas o recubiertas con zinc.

DATOS FÍSICOS E INFORMACIÓN TÉCNICA

PRODUCTO HÚMEDO

Componentes	- Polvo de zinc - Hidrocarburos aromáticos - Aglutinante
Densidad (sin propulsor)	1,63 kg/dm ³ (±0,05 Kg/dm ³) a 20°C
Contenido de sólidos (sin propulsor)	- 25% por volumen (±2%) - 55% por peso (±2%)
Propulsor	Dimethylether (DME)
Punto de inflamación	-41°C (~propulsor)
VOC	668 g/L

PELÍCULA SECA

Color	Gris de zinc
Brillo	Mate
Características especiales	- Resistencia de la película seca a temperaturas ambientes » Mínima: -40°C » Máxima: 120°C con puntos máximos de hasta 150°C - Rango de resistencia de pH en inmersión: 5,5 pH to 9,5 pH - Rango de resistencia de pH al aire: 3,5 pH to 12,5 pH - Excelente resistencia a los rayos UV
Resistencia a temperatura	- Mínimo -40°C - Máximo +120°C

EMPAQUE

500 ml	Disponible. Lata de spray.
--------	----------------------------

CONSERVACIÓN

Vida en almacén	5 años en el paquete original sin abrir si se agita mecánicamente 3 años después de la fecha de producción.
Almacenamiento	Almacene verticalmente en ambientes secos a temperaturas entre +5°C y +35°C (preferiblemente a temperatura ambiente +18°C)

CONDICIONES

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Limpieza	<ul style="list-style-type: none"> - Zingaspray puede ser aplicado en superficies de metales ferrosos o de zinc dañadas. - Para un desempeño óptimo, el material primero debe ser desengrasado, preferiblemente con limpieza por vapor. Alternativamente, la superficie puede ser desengrasada utilizando solvente (e.g. Zingasolv), pero nunca use gasolina blanca. - Para desempeño óptimo, limpie a SA 2,5 (ISO 8501:2007). Para áreas no críticas (pequeñas), limpieza a St 3 es suficiente (usando cepillo de acero)
Rugosidad	<ul style="list-style-type: none"> - Zingaspray debería ser aplicado en un sustrato de metal que posea un grado de rugosidad de G medio como establece el estándar ISO 8503-2:2012. - Esto puede ser obtenido por exposición a chorro de arena. Asegúrese de que la superficie sea desengrasada antes de exponerla al chorro de arena. - Este alto nivel de rugosidad es innecesario cuando Zingaspray es aplicado en una galvanización en caliente o en una capa de metalización, o cuando éste es aplicado sobre una capa de ZINGA existente. Asegúrese de remover las sales de zinc de la superficie para asegurar una buena conexión electroquímica entre las dos capas. Sobre superficies de galvanización en caliente un sweep-blast es requerido. Un perfil de superficie de aprox. Rz 30 µm es suficiente. Para obtener más información, consulte el documento "Zinga reloading and ZINGA on HDG or METALLISATION" - Para áreas pequeñas, no críticas la rugosidad se puede obtener usando un cepillo de cerdas de acero.
Tiempo máximo de aplicación	<p>Aplique Zingaspray lo más rápido posible sobre el sustrato metálico preparado. De ocurrir contaminación antes de la aplicación del recubrimiento, la superficie debe ser limpiada de nuevo como se ha descrito arriba.</p>

CONDICIONES AMBIENTALES DURANTE LA APLICACIÓN

Temperatura ambiente	<ul style="list-style-type: none"> - Mínima 5°C - Máxima 50°C
Humedad relativa	<ul style="list-style-type: none"> - Máxima 95% - No aplicar sobre una superficie húmeda o mojada
Temperatura de la superficie	<ul style="list-style-type: none"> - Mínima 3°C sobre el punto de rocío - Sin presencia visual de agua o hielo - Máxima 60°C

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

GENERAL

Agitación	<p>Zingaspray debe ser agitado completamente antes de la aplicación. Agite la lata vigorosamente por un mínimo de 30 segundos después de liberar el balón. Repita esto cada vez que la lata no se utilice por algún tiempo.</p>
-----------	--



Aplicación	Mantenga la lata a 30 cm del sustrato y mueva a una velocidad constante de izquierda a derecha. Repita con una aplicación de spray de arriba abajo.
Limpieza	Limpie el equipo o derrames con Zingasolv.

OTRA INFORMACIÓN

COBERTURA Y CONSUMO

Cobertura teórico	Para 40 µm DFT: 6,25 m ² /L
Consumo teórico	Para 40 µm DFT: 0,16 L/m ²
Cobertura y consumo práctico	Depende de la rugosidad del perfil del sustrato y el método de aplicación.

PROCESO DE SECADO Y REPINTADO

Proceso de secado	Zingaspray seca por evaporación del solvente. El proceso de secado es influenciado por el espesor de película húmeda total, el aire del ambiente (humedad y temperatura), la ventilación y las temperaturas de la superficie.
Tiempo de secado	Para espesores de película seca (DFT) de 40 µm a 20°C en un ambiente bien ventilado: » Seco al polvo: 15 minutos » Seco al tacto: 30 minutos » Seco para permitir su manipulación: 90 minutos » Totalmente curado: 24 horas
Repintado con una nueva capa de Zingaspray	- Zingaspray, como sistema único, debe aplicarse en 2 capas, aplique la segunda capa 1 hora después de que la primera esté seca al tacto. - El tiempo máximo de repinte depende de las condiciones ambientales. Si se han formado sales de zinc, éstas deben removerse primero.
Relicuefacción	- Cada nueva capa de Zingaspray relicuifica la capa previa de Zingaspray de modo que ambas capas formen una capa homogénea. - Por tanto, las estructuras zinganzadas se pueden recargar con Zingaspray después que la capa de zinc se ha sacrificado debido a la protección catódica. - Para la preparación de la superficie en las superficies zinganzadas viejas, por favor consulte con el o la representante de Zingametall o consulte el documento 'ZINGA sobre superficies galvanizadas en caliente (viejas).

<p>Repintado con una pintura compatible</p>	<p>ZINGA puede ser recubierto puede ser recubierto con una amplia gama de pinturas compatibles. Sin embargo, al igual que todos los sistemas ricos en zinc, es sensible a la influencia de los solventes. A fin de evitar la formación de ampollas, poros y otros defectos (que afectarán negativamente al desempeño de la capa de ZINGA), se recomienda aplicar cualquier capa de acabado con una técnica de capa de velo / capa completa. Primero, se aplica una capa delgada y continua que da paso fácil a burbujas de aire a través de la película. La primera capa de velo también proporciona una barrera para los solventes agresivos en la capa superior.</p> <p>Capa de velo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aplicación al menos 4 horas después de que Zingaspray esté seco al tacto. - 25 a 30 µm DFT (capa continua). - Dilución normal según la Ficha Técnica del acabado. <p>Capa completa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aplicación al menos 2 horas después que la capa de velo esté seca al tacto. - Espesor de la capa especificado menos de 25 a 30 micras DFT (de la capa de velo). - Dilución normal según la Ficha Técnica del acabado. <p>Para evitar problemas con la aplicación de acabados, recomendamos usar un sellador. Zingametall ofrece dos selladores compatibles que han sido probados de acuerdo al ISO 12944: Zingalufer (PU sealer) y Zingaceram HS (EP sealer).</p>
---	--

SISTEMAS RECOMENDADOS

<p>Sistema único</p>	<p>Zingametall se recomienda para retoques (galvanizado en caliente, metalización o sobre ZINGA) y para aplicación en áreas pequeñas solamente. Debe ser aplicada en dos capas.</p>
<p>Zingaspray + Colorspray by Zinga</p>	<p>Zingametall tiene una gama de aerosoles de color disponibles que son directamente aplicables en ZINGA / Zingaspray.</p>

Para recomendaciones más detalladas y específicas en lo que respecta a la aplicación de Zingaspray por favor contacte al representante de Zingametall. Para información detallada respecto a los peligros y precauciones de salud y seguridad por su uso, refiérase a la hoja de información de seguridad ZINGA.