

ZINGA

1-Komponenten Zinküberzug. Enthält 96% Zink (nach Gewicht) im Trockenfilm. Bietet kathodischen Schutz für Ferro-Metalle. Einsetzbar als Alternative zu Feuerverzinkung oder Metallisierung (Stand-Alone-System), als Grundierung im Duplex-System oder zur Instandsetzung feuerverzinkter, metallisierter und filmverzinkter Oberflächen. Verarbeitung per Pinsel oder Rolle, Luft- und Airless-Spritzen auf einem sauberen und rauen Untergrund. Optional auch als Spray lieferbar - Zingaspray.

Physikalische Daten und technische Informationen

Flüssiges Produkt

Komponenten	- Zinkstaub - aromatische Kohlenwasserstoffe - Bindemittel
Dichte	2,67 kg/dm ³ (±0,06 kg/dm ³)
Feststoffgehalt	- 80% nach Gewicht (±2%) - 58% nach Volumen (±2%)
Verdünnung	Zingasolv
Flammpunkt	≥ 40°C - 60°C
VOC	474 g/L

Trockenfilm

Farbton	Grau (dunkelt nach, im Kontakt mit Feuchtigkeit)
Glanzgrad	Matt
Zinkgehalt	96% (±1%) nach Gewicht, Reinheit 99,995%. Bietet voll kathodischen Schutz. Entspricht ISO 3549 hinsichtlich Zinkreinheit und ASTM A780 hinsichtlich Verwendung als Reparaturbeschichtung für Feuerverzinkung.
Besondere Eigenschaften	- Atmosphärische Temperaturbeständigkeit Trockenfilm: » Minimum: -40°C » Maximum: 120°C mit Spitzen bis zu 150°C - pH Resistenz, Immersion: 5,5 - 9,5 - pH Resistenz, Atmosphäre: 3,5 - 12,5 - Exzellente UV-Beständigkeit
Nicht-Toxizität	Trockenfilm ist ungiftig. Getestet nach AS/NSZ 4020.

Verpackung

0,25 kg	Als Muster erhältlich
1 kg	Lieferbar VPE 12 x 1 kg
2 kg	Auf Anfrage VPE 6 x 2 kg
5 kg	Lieferbar
10 kg	Auf Anfrage
25 kg	Lieferbar

Lagerung

Lagerfähigkeit	Unbegrenzt. Bei Langzeitlagerung das ungeöffnete Gebinde mindestens alle 3 Jahre schütteln (automatische Schüttelvorrichtung).
Lagerbedingungen	Kühl und trocken lagern, 5°C bis 25°C.

Anwendungsdaten

Untergrundvorbehandlung

Reinheit	<ul style="list-style-type: none"> - Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber und von jeglichen Verunreinigungen befreit sein. Vor dem Aufbringen der Filmverzinkung sind alle Oberflächen zu prüfen. - Öl und Fett per Dampfstrahlreinigung (140 bar bei 80°C) oder Zingasolv entfernen. - Reinigungsstrahlen auf Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10. Die Oberfläche muss frei von Öl, Fett, Schmutz, Zunder, Rost, Korrosion, Oxiden, Farbe und sonstigen Fremdkörpern sein. Nur leichte Spuren oder Verfärbungen durch Rost oder Zunder und leichte, festhaftende Rückstände von Beschichtungsstoffen dürfen verbleiben. - Nach dem Strahlen die Oberfläche mit sauberer Druckluft entstauben (ISO 8502-3 class 2). - Alternativ die Oberfläche per Hochdruck-Wasserstrahlen auf WJ 2 (SSPC-12 level SC1) reinigen. Diese Methode erzeugt keine Oberflächenrauheit. - Reinheitsgrad ebenfalls erforderlich bei Applikation auf Feuerverzinkung, Metallisierung oder Filmverzinkung. - Kleine Flächen und unkritische Bereiche manuell vorbehandeln auf St 3 (ISO 8501-1:2007).
Rauheit	<ul style="list-style-type: none"> - Oberflächenprofil von Rz 50 -70 µm (ISO 8503-2:2012). - Kantiges Strahlmittel verwenden. Runde Strahlmittel sind <u>nicht</u> geeignet! Oberfläche vor dem Strahlen entfetten! - Rauheit wird nicht benötigt bei Applikation auf Feuerverzinkung, Metallisierung oder Filmverzinkung. Bewitterte Feuerverzinkung ist ausreichend rau - neue Feuerverzinkung sweepen.
Maximale Zeit bis Applikation	Filmverzinkung schnellstmöglich applizieren. Maximale Wartezeit 4 Stunden. Treten vor der Applikation Verunreinigungen auf, ist die Oberfläche erneut zu reinigen.

Verarbeitungsbedingungen

Umgebungstemperatur	- Minimum -15°C - Maximum +40°C
Relative Luftfeuchtigkeit	- Maximum 95% - Nicht auf feuchte oder nasse Oberflächen applizieren
Oberflächentemperatur	- Minimum 3°C über Taupunkt - Keine visuelle Präsenz von Wasser oder Eis - Maximum 60°C
Produkttemperatur	Zwischen 15°C und 25°C. Höhere oder niedrigere Temperaturen beeinflussen die Viskosität und die Gleichmäßigkeit während der Trocknung.

Verarbeitungshinweise

Allgemein

Verarbeitungsmethoden	Mit allen konventionellen Applikationsmethoden zu verarbeiten: Streichen per Pinsel oder Rolle, Luftspritzen und Airless-Spritzen.
Stripe-Coat	Kritische Bereiche wie z.B. Schweißnähte, Ecken, Kanten, Nieten und Schrauben per Pinsel vorbehandeln.
Rühren	Vor der Verwendung gründlich rühren (Rührwerk), um ein homogenes Produkt zu gewährleisten. Nach 20 Minuten „Standzeit“ erneut rühren.
Reinigung	Unmittelbar vor und nach Gebrauch die Ausrüstung mit Zingasolv reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspülen. Niemals Waschbenzin verwenden!

Pinsel oder Rolle

Verdünnung	3 bis 5% Zingasolv
Erstsicht	Erstsicht per Pinsel und <u>nicht</u> per Rolle applizieren, um das Rauprofil zu füllen und die Oberfläche anzufeuchten.
Typ	Rundpinsel Kurzflorige-Walze (Mohairrolle)

Luft-Spritzen

Verdünnung	10 bis 20 % Zingasolv, abhängig von Düsendgröße.
Düsendruck	2 bis 4 bar
Düse	1,8 bis 2,2 mm
Besondere Anforderungen	- Filter aus der Pistole entfernen, um Verstopfungen zu vermeiden. - Spritzpistole mit verstärkter Nadelfeder. - Kurze Schläuche verwenden.

Airless-Spritzen

Verdünnung	5 bis 7 % Zingasolv, abhängig von Düsendruck.
Düsendruck	± 150 bar
Düse	0,017 - 0,031 inch

Verdünnungstabelle

	Pinself oder Rolle 3 - 5 %	Luft-Spritzen 10 - 20 %	Airless-Spritzen 5 - 7 %
1 kg	0,03-0,05 kg / 0,034-0,057 L Zingasolv	0,10-0,20 kg / 0,114-0,228 L Zingasolv	0,05-0,07 kg / 0,057-0,080 L Zingasolv
2 kg	0,06-0,10 kg / 0,068-0,114 L Zingasolv	0,20-0,40 kg / 0,228-0,457 L Zingasolv	0,10-0,14 kg / 0,114-0,160 L Zingasolv
5 kg	0,15-0,25 kg / 0,171-0,285 L Zingasolv	0,50-1,00 kg / 0,571-1,142 L Zingasolv	0,25-0,35 kg / 0,285-0,400 L Zingasolv
10 kg	0,30-0,50 kg / 0,342-0,571 L Zingasolv	1,00-2,00 kg / 1,142-2,283 L Zingasolv	0,50-0,70 kg / 0,571-0,800 L Zingasolv
25 kg	0,75-1,25 kg / 0,856-1,427 L Zingasolv	2,50-5,00 kg / 2,854-5,708 L Zingasolv	1,25-1,75 kg / 1,472-1,998 L Zingasolv

Zusätzliche Informationen

Ergiebigkeit und Verbrauch

Ergiebigkeit, theoretisch	- 60 µm TSD: 3,62 m ² /kg 9,67 m ² /L - 120 µm TSD: 1,81 m ² /kg 4,83 m ² /L
Verbrauch, theoretisch	- 60 µm TSD: 0,28 kg/m ² 0,10 L/m ² - 120 µm TSD: 0,55 kg/m ² 0,21 L/m ²
Ergiebigkeit/Verbrauch, praxis	Abhängig von der Oberflächenrauheit und der Verarbeitungsmethode.

Trocknungsprozess und Überschichten

Trocknungsprozess	Trocknet durch Verdunstung des Lösungsmittels. Trocknungsprozess wird durch NSD, Umgebungsluft (Luftfeuchte und Temperatur) und Oberflächentemperatur beeinflusst.
Trockenzeit	40 µm TSD bei 20°C, in gut belüfteter Umgebung: » Griffest: 15 Minuten » Stapelbar: 1 Stunde » Ausgehärtet: 48 Stunden
Überschichten mit ZINGA	Rolle: 2 Stunden nach griffest. Spritzen: 1 Stunde nach griffest. Maximale Überbeschichtungszeit abhängig von den Umgebungsbedingungen. Zinksalze sollten entfernt werden.

Reliquidisation	Durch das Aufbringen einer neuen Schicht wird die bestehende Lage wieder verflüssigt, um eine neue homogene Gesamtschicht zu bilden. Filmverzinkte Oberflächen können "aufgeladen" werden, wenn Zinkschicht durch kathodischen Schutz aufgebraucht ist.
Überschichten mit kompatibelem Beschichtungsstoff	<p>Kann mit einer Vielzahl von Beschichtungsstoffen überschichtet werden.</p> <p>ZINGA ist lösungsmittlempfindlich - um Blasen- und Porenbildung und andere Kompatibilitätsprobleme zu vermeiden, Deckschichten stets per Nebel/Vollschicht-Technik applizieren.</p> <p>Nebel - dünnen geschlossenen Film applizieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mindestens 6 Stunden nach griffest. - 25 bis 30 µm TSD. - Verdünnung siehe technisches Datenblatt Deckschicht. <p>Vollschicht</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mindestens 2 Stunden nach griffest (Nebel). - Empfohlene Schichtdicke abzgl. 25 - 30 µm (Nebel). - Verdünnung siehe technisches Datenblatt Deckschicht. <p>Um Kompatibilitätsprobleme zu vermeiden empfehlen wir folgende Sealer: Zingalufer (PU) oder Zingaceram HS (EP).</p>

Schichtdickenmessungen

Nassschichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> - Bevorzugt nach ISO 2802. - Nassschichtdickenmessung mit Farb-Kamm. - Berechnung TSD: $NSD * (\text{Volumenfeststoffgehalt}/100)$ - Reliquidisation bei Nassschichtdickenmessung beachten - NSD des Gesamtsystems messen.
Trockenschichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> - Bevorzugt nach ISO 2802. - Magnetisch-induktives Messgerät. - Trockenschichtdickenmessung nach Applikation der letzten Schicht durchführen. - 120 µm TSD / Schicht nicht überschreiten.
Anzahl Messungen	<ul style="list-style-type: none"> - Bevorzugt nach ISO 19840. - 5 Messungen / m²
Korrektionswerte	<ul style="list-style-type: none"> - Nach ISO 8503-1: Korrektionswert 25 µm.

Abnahmekriterien	<ul style="list-style-type: none"> - Bevorzugt nach ISO 19840. - Das arithmetische Mittel der gemessenen Schichtdicken sollte größer oder gleich der nominellen Schichtdicke (NTSD) sein. - Alle gemessene Schichtdicken größer oder gleich 80% NTSD. - Gemessene Schichtdicken zwischen 80% NTSD und NTSD dürfen 20% der Anzahl der Gesamtmessungen nicht überschreiten. - Alle gemessenen Schichtdicken kleiner oder gleich der maximalen NTSD.
------------------	--

Systemempfehlungen

Stand-Alone-System	<ul style="list-style-type: none"> - In zwei Schichten á 60 bzw. 90 µm TSD applizieren. Maximale Gesamt-TSD 120 bis 180 µm. - Getestet nach: <ul style="list-style-type: none"> • ZINGA 2 x 60 µm TSD: <ul style="list-style-type: none"> » NORSOK M-501 System 7, System 1 » ISO 12944-6: C4-High, C5 M/I - Medium • ZINGA 2 x 90 µm TSD: <ul style="list-style-type: none"> » ISO 12944-6: C5 M/I - High
Grundierung	<ul style="list-style-type: none"> - Als Grundierung in einer Schicht á 60 bis 80 µm TSD applizieren. - Bevorzugt per Spritzapplikation. - 100 µm TSD nicht überschreiten.

Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung unseres Produktes für andere als die von uns empfohlenen Zwecke erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Wissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keinerlei Haftung, für die Leistung unseres Produktes oder für Schäden in Folge von Verlust, Lagerung und Entsorgung die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Wir lehnen hiermit jegliche Garantie oder Zusicherung ab, die uns ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder anderweitig, übertragen werden könnte. Dies schließt jegliche stillschweigende Sachmängelhaftung oder Haftung für die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist jedoch nicht darauf beschränkt. Alle Lieferungen und die anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren „Allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen“. Forderungen aufgrund von Mängeln müssen innerhalb von 3 Monaten, nach Erhalt der Ware, unter Angabe der Margennummer angezeigt werden. Wir bewahren uns das Recht die Zusammensetzung zu ändern, wenn sich Rohstoffeigenschaften ändern. Die Angaben in diesem Datenblatt werden laufend auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Labor-Ergebnisse aktualisiert. Vor der Verwendung unserer Produkte hat der Anwender sicherzustellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt der neuesten Ausgabe entspricht. Unsere Anwendungstechniker helfen Ihnen gerne weiter.

Dieses technische Datenblatt ist auf unserer Website www.zinga-online.de verfügbar. Weicht die vorliegende Fassung von der auf unserer Website veröffentlichten Fassung ab, hat die Fassung auf der Website Vorrang.