

Zinga

ZM-RE-PRO-04-A (01/08/06)

Sistemul pentru galvanizare Zinga este un pachet de acoperire ce contine 96% zinc in pelicula uscata si care ofera protectie catodica aliajelor feroase. Poate fi utilizat ca sistem unic (ca o alternativa la galvanizarea la cald in baie), ca acoperire primara intr-un sistem duplex de protectie sau ca sistem de reincarcare pentru piesele acoperite prin procedeul de galvanizare traditionala sau prin metalizare. Poate fi aplicat cu pensula, cu trafaletul sau ca spray intr-o gama larga de conditii atmosferice. Zinga este disponibil si ca aerosol si este vandut sub numele de Zingaspray.

Date fizice si informatii tehnice

- Produs umed**

Componente	Pudra de zinc Hidrocarburi aromatice Liant
Tip de solvent	Zingasolv
Densitate	2.67Kg/dm ³ (±0.06Kg/dm ³)
Continut solid	80% din greutate (±2%) 58% din volum (±2%)
Punct de aprindere	≥ 40°C pana la < 60°C
COV	474g/L EPA24 (=178/Kg)

ATENTIE! Informatiile de pe aceasta foaie sunt doar orientative si sunt bazate pe cele mai bune cunostinte bazate pe experienta practica si testare. Conditiiile sau metodele de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului nu pot fi controlate de catre noi, prin urmare, sunt in afara responsabilitatii noastre. Din aceste motive ne rezervam dreptul de a nu raspunde in caz de pierdere, deteriorare sau costuri care sunt cauzate de sau care au legatura cu modalitatea de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului. Orice cerere privind deficientele trebuie sa fie facuta in termen de 3 luni de la primirea bunurilor cu referire la numarul lotului in cauza. Ne rezervam dreptul de a modifica formula in cazul in care proprietatile materiei prime prezinta schimbari. Aceasta fisa tehnica inlocuieste toate speciemenelne anterioare.

- **Película uscată**

Culoare	Gri metalizat mat (culoarea se întuneacă după contactul cu umiditatea)
Conținutul de zinc	96% (±1%) din greutate, cu o puritate de 99.995%. Zinga oferă protecție catodică în conformitate cu standardul ISO 3549 în ceea ce privește puritatea de zinc de 99.995% și standardul ASTM A780 în ceea ce privește folosirea sa pentru repararea structurilor zincate la cald.
Caracteristici speciale	Rezistență la temperaturi atmosferice de: Minimum -40°C Maximum 120°C Rezistență pH-ului în imersie: de la 5.5 pH până la 9.5 pH Rezistență pH-ului în condiții atmosferice: de la 5.5 pH până la 12.5 pH Rezistență excelentă la raze UV
Non-toxicitate	Película uscată de Zinga este non-toxică și poate fi folosită în contact cu apă potabilă, conform standardului BS6920

- **Ambalare**

500ml	Disponibil, aerosol
1/4Kg	Disponibil, monștră (la cerere)
1Kg	Disponibil, ambalat în cutii a câte 12 x 1Kg
2Kg	Disponibil, ambalat în cutii a câte 6 x 2Kg
5Kg	Disponibil
10Kg	Disponibil
25Kg	Disponibil

- **Conservare**

Depozitare	Se păstrează într-un loc uscat și răcoros
Durată de viață	Nelimitată *În caz de depozitare pe o perioadă lungă de timp, este recomandat să se agite cu ambalajul nedesfăcut, într-un agitator automat, cel puțin o dată la 3 ani

ATENȚIE! Informațiile de pe această foaie sunt doar orientative și sunt bazate pe cele mai bune cunoștințe bazate pe experiența practică și testare. Condițiile sau metodele de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului nu pot fi controlate de către noi, prin urmare, sunt în afara responsabilității noastre. Din aceste motive ne rezervăm dreptul de a nu răspunde în caz de pierdere, deteriorare sau costuri care sunt cauzate de sau care au legătură cu modalitatea de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului. Orice cerere privind deficiențele trebuie să fie făcută în termen de 3 luni de la primirea bunurilor cu referire la numărul lotului în cauză. Ne rezervăm dreptul de a modifica formula în cazul în care proprietățile materiei prime prezintă schimbări. Această fișă tehnică înlocuiește toate specițiile anterioare.

Detalii de aplicare

- Recomandarile sistemului**

Sistem unic	Zinga este un sistem unic, aplicat in 2 sau 3 straturi, pentru a obtine o grosime maxima a peliculei uscate de 120 pana la 180µm Acest sistem este recomandat deoarece intretinerea este foarte usoara. In timp, stratul de Zinga va deveni mai subtire, din cauza protectie catodice. Un nou strat de Zinga poate fi aplicat, odata ce suprafata a fost corect curatata, iar acesta se va re-lichidiza si va re-incarca stratul anterior. Pentru a aplica grosimea corecta a stratului, se va tine contul de stratul ramas anterior Sistemul Zinga 2x60µm GFU, se conformeaza standardelor NORSOK syst. 7 si ISO 12944 cat. Im2 si Im3. ISO 12944-7: -2x60µm GPU Zinga: C4-High, C5M-Medium si C5I-Medium -2x90µm GPU Zinga: C5M-High si C5I-High
Sistem duplex	Intr-un sistem duplex, Zinga trebuie aplicat intr-un singur strat, de preferat prin pulverizare, pentru a obtine o grosime a peliculei uscate de maxim 60 pana la 80µm Suprafata pe care se aplica Zinga trebuie sa fie curatata de saruri de zinc sau alti contaminanti.
Finisaj	Este recomandata tratarea colturilor, muchiilor ascutite, suruburilor si piulitelor inainte de a aplica un strat uniform
Reincarcare	Zinga poate fi folosit ca sistem de reincarcare pentru piesele acoperite prin procedeul de galvanizare traditionala, metalizare sau alte pelicule de Zinga pentru a spori protectia catodica. Grosimea peliculei ce urmeaza a fi aplicata depinde de grosimea peliculei ramase.

- Acoperire si consum**

Consum teoretic	› Pentru 60µm GFU: 0.28Kg/m² sau 0.10Lt/m² › Pentru 120µm GFU: 0.55Kg/m² sau 0.21Lt/m²
Acoperire teoretica	› Pentru 60µm GFU: 3.62m²/Kg sau 9.67m²/L › Pentru 120µm GFU: 1.81m²/Kg sau 4.83m²/Lt
Acoperire practica	Depinde de profilul de rugozitate a substratului si de metoda de aplicare

ATENTIE! Informatiile de pe aceasta foaie sunt doar orientative si sunt bazate pe cele mai bune cunostinte bazate pe experienta practica si testare. Conditiiile sau metodele de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului nu pot fi controlate de catre noi, prin urmare, sunt in afara responsabilitatii noastre. Din aceste motive ne rezervam dreptul de a nu raspunde in caz de pierdere, deteriorare sau costuri care sunt cauzate de sau care au legatura cu modalitatea de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului. Orice cerere privind deficientele trebuie sa fie facuta in termen de 3 luni de la primirea bunurilor cu referire la numarul lotului in cauza. Ne rezervam dreptul de a modifica formula in cazul in care proprietatile materiei prime prezinta schimbari. Aceasta fisa tehnica inlocuieste toate speciemenle anterioare.

- **Condițiile de mediu în timpul aplicării**

Temperatura ambientului	Minimum -15°C Maximum +40°C
Umiditatea relativa	Maximum 95%
Temperatura suprafeței	Minimum 3°C (peste punctul de roua) Maximum +60°C Nici o prezenta vizuala de apa sau gheata
Temperatura produsului	In timpul aplicării, temperatura lichidului Zinga, trebuie sa ramana între +15 si +25°C. O temperatura mai joasa sau mai ridicata va influenta netezimea peliculei după uscare.

- **Procesul de uscare și straturi**

Procesul de uscare	Zinga se usuca prin evaporarea solventului. Procesul de uscare este influentat de grosimea totala a peliculei, numarul de straturi, temperatura aerului si a suprafeței, precum si de circularea aerului.
Timp de uscare	Pentru 80μm GFU într-un mediu bine ventilat: › Atingere: după 10 minute › Manipulare: după 1 ora › Uscat: după 48 de ore › Pregatit de imersie: după 2 ore
Acoperire	Cu un strat nou de Zinga: › Pensula: 1 ora după ce este pregatit de atingere › Pistol cu presiune: 1 ora după ce este pregatit de atingere Cu o vopsea compatibila: › 6 pana la 24 de ore in functie de condițiile de uscare
Re-lichidizare	Fiecare strat nou de Zinga re-lichidizeaza stratul anterior, astfel, cele doua straturi formeaza un singur strat omogen.

ATENȚIE! Informațiile de pe aceasta foaie sunt doar orientative și sunt bazate pe cele mai bune cunoștințe bazate pe experiența practică și testare. Condițiile sau metodele de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului nu pot fi controlate de către noi, prin urmare, sunt în afara responsabilității noastre. Din aceste motive ne rezervăm dreptul de a nu răspunde în caz de pierdere, deteriorare sau costuri care sunt cauzate de sau care au legătura cu modalitatea de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului. Orice cerere privind deficiențele trebuie să fie făcută în termen de 3 luni de la primirea bunurilor cu referire la numărul lotului în cauză. Ne rezervăm dreptul de a modifica formula în cazul în care proprietățile materiei prime prezintă schimbări. Aceasta fișa tehnică înlocuiește toate speciemenle anterioare.

• **Pregatirea suprafetei**

Curatarea	-Inaintea aplicarii Zinga, suprafata trebuie degresata, de preferat prin curatare cu aburi la 140 bari cu o temperatura de 80°C. Dupa curatare, suprafata trebuie sablata pana la gradul de SA 2.5, in conformitate cu standardul ISO 8501-1 sau pana la gradul descris in standardul SSPC-SP10 si NACE numarul 2. Acest lucru inseamna ca suprafata trebuie sa fie curatata de rugina, grasime, ulei, vopsea, sare, noroi, arsuri de laminare sau alti contaminanti. Odata ce sablarea suprafetei este completa, aceasta trebuie curatata cu aer comprimat conform standardului ISO 8502-3 (clasa 2). -O alta metoda de a obtine o suprafata curata este folosind un pistol de presiune pe apa, curatand pana la gradul WJ2 conform standardelor NACE numarul 5 si SSPC-SP12 nivelul SC1. Atentie! Aceasta metoda nu mentine rugozitatea suprafetei. -Acest grad ridicat de curatare nu este necesar cand Zinga este aplicat pe pelicule zincate la cald sau metalizate sau cand este aplicata pe o pelicula deja existenta de Zinga. Atentie! Contactati reprezentantul Zingametall. -Pentru structuri care nu vor fi scufundate, Zinga poate fi aplicat pe rugina usoara (FWJ-2) care apare in termenul de timp specificat. Pentru structuri care vor fi scufundate, Zinga poate fi aplicat numai pe o structura sablata pana la gradul SA 2.5 si contaminanti pana la NACE No5/SSPC SP-12 nivelul SC1. -Pe suprafete mici sau pe structuri non-critice, Zinga poate fi aplicat pe o suprafata pregatita manual pana la gradul de SA 3 in conformitate cu standardul ISO 8501-1.
Rugozitatea	-Zinga se aplica pe o suprafata a-l carui grad de rugozitate este de 50 pana la 70 microni (pentru GFU<280 microni) sau 60 pana la 80 microni (pentru GFU>280 microni) in conformitate cu standardul ISO 8503-2. Acesta poate fi obtinut prin sablare cu particule ascutite dar nu si prin sablarea cu particule sferice. Atentie! Aveti grija ca suprafata sa fie degresata inainte de sablare. - Acest grad ridicat de rugozitate nu este necesar cand Zinga este aplicat pe pelicule zincate la cald sau metalizate sau cand este aplicata pe o pelicula deja existenta de Zinga -Pe suprafete mici sau pe structuri non-critice, Zinga poate fi aplicat pe o suprafata pregatita manual (cu un pistol-ac sau polizor – pentru a obtine rugozitatea adecvata pentru Zinga).
Termenul maxim de aplicare	Aplicati Zinga imediat ce este posibil pe suprafata preparata - Daca mediul este uscat: depinde de locatie - Daca in caz de curatare cu apa sau umiditatea este aproape de 80%: maxim 4 ore timp de asteptare . Daca suprafata este contaminata, aceasta trebuie curatata din nou conform instructiunilor de mai sus.

ATENTIE! Informatiile de pe aceasta foaie sunt doar orientative si sunt bazate pe cele mai bune cunostinte bazate pe experienta practica si testare. Conditiiile sau metodele de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului nu pot fi controlate de catre noi, prin urmare, sunt in afara responsabilitatii noastre. Din aceste motive ne rezervam dreptul de a nu raspunde in caz de pierdere, deteriorare sau costuri care sunt cauzate de sau care au legatura cu modalitatea de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului. Orice cerere privind deficientele trebuie sa fie facuta in termen de 3 luni de la primirea bunurilor cu referire la numarul lotului in cauza. Ne rezervam dreptul de a modifica formula in cazul in care proprietatile materiei prime prezinta schimbari. Aceasta fisa tehnica inlocuieste toate speciemenle anterioare.

- **Instructiuni speciale**

Amestecarea	-Zinga trebuie amestecat energic pana la obtinerea unui lichid omogen inainte de aplicare. Dupa maximum 20 de minute, din nou, se agita energic - In timpul aplicarii, produsul trebuie agitat continuu
Diluarea	Zinga poate fi diluat cu 0 pana la 5% cu Zingasolv cand este aplicat cu un pistol-pulverizator airless si cu 0 pana la 25% atunci cand este aplicat cu un pistol-pulverizator cu aer. Zingasolv trebuie adaugat in timpul amestecarii.
Curatarea uneltelor si a echipamentelor	Inainte si dupa folosirea uneltelor si a echipamentelor, acestea trebuiesc curatate cu Zingasolv. Pensula si trafaletul trebuiesc curatate de asemenea cu Zingasolv. Nu folositi niciodata White Spirit.
Cereri speciale pentru echipamentul de aplicare	-Turnati Zinga printr-un filtru de 150 microni in cilindru - Pentru aplicarea Zinga, se prefera inlaturarea filtrelor pentru a evita blocajele. - Pistolul trebuie echipat cu arcuri armate.

- **Aplicarea cu pensula sau trafaletul**

Diluarea	Zinga este pregatit pentru a fi folosit atunci cand este aplicat cu pensula sau cu trafaletul. NU diluati
Primul strat	Primul strat nu se aplica niciodata cu trafaletul, numai cu pensula, in scopul de a umple toate cavitatile profilului precum si pentru a udata suprafata.
Tipuri de pensula si trafalet	Trafalet cu par scurt (mohair) Pensula rotunda industrială

- **Aplicarea cu pistol-pulverizator presiune**

Diluarea	0 pana la 25%
Vascozitate	25 – 35 secunde Cupa Ford nr. 4 la 20°C
Presiune	2 pana la 4 bari
Deschidere	2.2 pana la 2.5mm
Remarca	Asigurati-va ca Zinga este agitat frecvent, astfel incat zincul din Zinga sa nu se poata aseza in partea de jos a recipientului

ATENTIE! Informatiile de pe aceasta foaie sunt doar orientative si sunt bazate pe cele mai bune cunostinte bazate pe experienta practica si testare. Conditiiile sau metodele de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului nu pot fi controlate de catre noi, prin urmare, sunt in afara responsabilitatii noastre. Din aceste motive ne rezervam dreptul de a nu raspunde in caz de pierdere, deteriorare sau costuri care sunt cauzate de sau care au legatura cu modalitatea de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului. Orice cerere privind deficientele trebuie sa fie facuta in termen de 3 luni de la primirea bunurilor cu referire la numarul lotului in cauza. Ne rezervam dreptul de a modifica formula in cazul in care proprietatile materiei prime prezinta schimbari. Aceasta fisa tehnica inlocuieste toate speciemenle anterioare.

- **Aplicarea cu pistol-pulverizator cupa-presiune**

Diluarea	0 pana la 25%
Vascozitate	25 – 35 secunde Cupa Ford nr. 4 la 20°C
Presiune	3 pana la 4 bari
Presiune cupa	0.8 pana la 1.5 bari
Deschidere	1.8 pana la 2.2mm

- **Aplicarea cu pistol-pulverizator airless**

Diluarea	0 pana la 5%
Presiune	±150
Deschidere	±0.023"

Pentru mai multe recomandari specifice si detaliate cu privire la aplicarea produsului Zinga va rugam sa contactati reprezentantul Zinga. Pentru informatii detaliate cu privire la riscurile pentru sanatate si securitate precum si precautii speciale pentru utilizare, va rugam sa consultati fisa de siguranta a produsului Zinga.

ATENTIE! Informatiile de pe aceasta foaie sunt doar orientative si sunt bazate pe cele mai bune cunostinte bazate pe experienta practica si testare. Conditiiile sau metodele de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului nu pot fi controlate de catre noi, prin urmare, sunt in afara responsabilitatii noastre. Din aceste motive ne rezervam dreptul de a nu raspunde in caz de pierdere, deteriorare sau costuri care sunt cauzate de sau care au legatura cu modalitatea de manipulare, depozitare, utilizare sau eliminare a produsului. Orice cerere privind deficientele trebuie sa fie facuta in termen de 3 luni de la primirea bunurilor cu referire la numarul lotului in cauza. Ne rezervam dreptul de a modifica formula in cazul in care proprietatile materiei prime prezinta schimbari. Aceasta fisa tehnica inlocuieste toate speciemenle anterioare.