

ZINGA

Plēvi veidojoša galvanizācijas sistēma ZINGA ir vienkomponeņa pārklājums, kas sausā plēvē satur 96% cinka un nodrošina melno metālu katodisko aizsardzību. Produktu var izmantot kā unikālu sistēmu, kas kalpo par karstās cinkošanas vai metalizācijas alternatīva. Tas ir pielietojams arī kā gruntējums divslāņu uzklāšanas shēmā (aktīva + pasīva aizsardzība), vai arī kā atjaunojošā sistēma karstam cinkojumam, metalizācijai vai zinganizētām (iepriekš ar ZINGA apstrādātām) virsmām. ZINGA uzklāšanu veic ar otu, rulli vai krāsas izsmidzinātāja palīdzību uz tīras un raupjas virsmas, ZINGA pielieto dažādos apkārtējās vides apstākļos.

ZINGA ir pieejama arī aerosola veidā – Zingaspray.

TEHNISKĀ INFORMĀCIJA

PRODUKTA SASTĀVS

Sastāvs	- Cinka pulveris - Aromātiskie ogļūdeņraži - Saistviela
Blīvums	2,67 kg/dm ³ (±0,06 kg/dm ³)
Sausais atlikums	- 80% masas (±2%) - 58% apjoma (±2%) saskaņā ar ASTM D2697
Šķīdinātāja veids	Zingasolv
Uzliesmošanas temperatūra	≥ 40°C - 60°C
GOS	474 g/L (EPA metode 24) (=178 g/kg) mērījumus veica SMI, Inc.

SAUSĀ PLĒVE

Krāsa	Pelēka (krāsa mainās atkarībā no apkārtējās vides apstākļiem)
Spīdums	Matēts
Cinka saturs	96% (±1%) masas, ar tīrības pakāpi 99,995%. ZINGA nodrošina pilnu katodisko aizsardzību un atbilst standartam ISO 3549 attiecībā uz tā sastāvā esošo cinka tīrību un standartam ASTM A780 attiecībā uz tā izmantošanu kā remonta pārklājumu karsti cinkotām virsmām.
Specifiskas īpašības	- Atmosfēras temperatūras izturība sausai plēvei: » Minimāla: -40°C » Maksimāla: 120°C ar pīķa svārstībām līdz 150°C - pH noturība iegremdējot: no 5,5 pH līdz 9,5 pH. - pH noturība atmosfēras apstākļu iedarbības rezultātā: no 3,5 pH līdz 12,5 pH. - Lieliska noturība pret UV staru iedarbību
Toksiskums	Sausa ZINGA produkta kārtā nav toksiska. Tā ir testēta saskaņā ar standartu AS/NSZ4020.

IEPAKOJUMS

1/4 kg	Pieejams kā paraugs (pēc pieprasījuma)
1 kg	Pieejams, iepakots nedalāmās kastēs pa 12 x 1 kg
2 kg	Pieejams, iepakots nedalāmās kastēs pa 6 x 2 kg
5 kg	Pieejams
10 kg	Pieejams
25 kg	Pieejams

UZGLABĀŠANA

Uzglabāšanas laiks	Neierobežots. Ilgstošas uzglabāšanas laikā ir ieteicams vismaz reizi 3 gados krāsu samaisīt automatiskajā krāsu mikserī.
Uzglabāšanas nosacījumi	Uzglabāt vēsā un sausā vietā, temperatūrā no 5 ° C līdz + 25 ° C.
Derīguma termiņš pēc atvēršanas	Ja pēc izmantošanas iepakojums tiek pareizi aizvērts, ZINGA var turpināt lietot.

IZMANTOŠANAS NOSACĪJUMI

VIRSMAS SAGATAVOŠANA

Attīrīšana	<p>- Metāla virsma jāattauko; vēlams – izmantojot tvaika tīrīšanas iekārtu ar 140 bāru spiedienu pie 80°C. pēc tam virsma jātīra ar strūklošanu līdz tīrības pakāpei SA 2,5 atbilstoši standarta ISO 8501-1:2007 prasībām vai līdz tīrības pakāpei, kas ir aprakstīta standartos SSPC-SP10 un NACE nr. 2.</p> <p>Virsmai jābūt attīrītai no rūsas, taukiem, eļļas, krāsas, sāļiem, netīrumiem, plāvas un citiem piesārņojumiem. Pēc tam, kad ir pabeigts strūklošanas process, virsma jāattīra no putekļiem, izmantojot tīru saspiestu gaisu saskaņā ar standarta ISO 8502-3 prasībām (maks. pieļaujamā pakāpe 2), vai arī, ja tika veikta mitrā strūklošana, virsma jāizžāvē ar tīru saspiestu gaisu.</p> <p>- Cits paņēmiens fīras virsmas iegūšanai – augstspiediena ūdens strūklošana līdz tīrības pakāpei SSPC-SP-WJ2. Šis attīrīšanas veids virsmai nepiešķir raupjumu.</p> <p>- Šāda tīrīguma pakāpe ir nepieciešama arī tad, ja ZINGA tiek uzklāta uz karsti cinkotās vai metalizētās virsmas, kā arī ja to klāj pa virsu esošai ZINGA kārtai, kurai ir atšķirīga raupjuma pakāpe (skat. tālāk tekstā).</p> <p>- Uz nelieliem laukumiem vai nekritiskos apkārtējās vides apstākļos ZINGA var tikt uzklāta uz virsmas, kas ir manuāli sagatavota līdz St 2 pakāpei saskaņā ar standarta ISO 8501-1 prasībām.</p>
Virsmas raupjums	<p>-Ir ieteicams uzklāt ZINGA uz metāla virsmas ar raupjuma pakāpi vidēji G atbilstoši ISO 8503-1:2012 standarta prasībām.</p> <p>- Pirms sākt strūklošanu, pārlicinieties, ka virsma ir attaukota.</p> <p>- Šāda raupjuma pakāpe nav nepieciešama, ja ZINGA tiek uzklāta uz karsti cinkotās vai metalizētās virsmas, kā arī ja to klāj pa virsu esošai ZINGA kārtai. Vecām karsti cinkotām virsmām ir atbilstoša raupjuma pakāpe, jaunām karsti cinkotām virsmām jāveic viegla strūklošana vai arī jāpiešķir virsmas raupjums ar atbilstošas mehanizētas iekārtas palīdzību.</p>
Maksimālais uzklāšanai paredzētais laiks	Uzklājiet ZINGA uz sagatavotās metāla pamatvirsmas pēc iespējas ātrāk pirms uz pārklāšanai paredzētās virsmas nonāks netīrumi vai sāksies korozijas process. Pretējā gadījumā virsma ir jātīra atkal, kā aprakstīts iepriekš.
Lūdzu, konsultējieties ar Zingametall tirdzniecības pārstāvi.	

PRASĪBAS PRET APKĀRTĒJĀS VIDES APSTĀKĻIEM UZKLĀŠANAS PROCESA LAIKĀ

Apkārtējās vides temperatūra	- Minimālā -15°C - Maksimālā 50°C
Relatīvais gaisa mitrums	- Maksimālais 95% - Neveikt uzklāšanu uz mitras vai slapjas virsmas
Virsmas temperatūra	- Minimāli 3°C virs rāsas punkta - Nav redzamu ūdens vai ledus klātbūtnes pazīmju - Maksimāli 60°C
Produkta temperatūra	Uzklāšanas laikā ZINGA temperatūrai jābūt starp 5 un 25 ° C. Produkta zemāka vai augstāka temperatūra, žūstot, ietekmēs plēves vienmērību.

UZKLĀŠANAS NORĀDĪJUMI/NOSACĪJUMI

VISPĀRĪGĀ INFORMĀCIJA

Uzklāšanas paņēmieni	ZINGA var klāt uz tīras virsmas ar otas un rullīša palīdzību, vai arī izmantojot standarta smidzināšanas pistoli vai bezgaisa izsmidzināšanu.
Joslu krāsoāna	Izmantojot otu vienmēr veikt šādu apstrādi stūriem, asām malām, skrūvēm un uzgriežņiem pirms tiks klāta vienmērīga produkta kārtā.
Maisīšana	ZINGA obligāti rūpīgi jāizmaisa ar mehānisku rīku palīdzību lai panāktu šķidruma homogeniskumu pirms tā uzklāšanas. Vēlākais, ik pēc 20 minūtēm ir nepieciešama atkārtota izmaisīšana.
Tīrīšana	Pirms un pēc izsmidzināšanas aprīkojuma izmantošanas tas jāizskalo ar svaigu Zingasolv. Otas un rullīši arī jāizskalo ar Zingasolv. Lakbenzīna izmantošana ir aizliegta.

UZKLĀŠANA AR OTU UN RULLI

Atšķaidīšana	Optimālai izmantošanai – atšķaidiet ZINGA līdz 5%, skat. atšķaidītš. parametru tab.
Pirmā kārtā	Pirmo produkta kārtu nedrīkst uzklāt ar rulli. Uzklāšana jāveic tikai ar otu, lai aizpildīt tukšumus raupjā virsmā un samitrināt to.
Otas vai rullīša veids	Ieteicams izmantot rūpniecisko apaļo otu Īsu saru rullis (mohēra)

UZKLĀŠANA AR STANDARTA SMIDZINĀŠANAS PISTOLI

Atšķaidīšana	Ar Zingasolv-līdz 15% (skat. atšķ. parametru tab.) atkarībā no sprauslas uzgaļa izmēra. Lielāka atšķ. pakāpe tāda paša izmēra sprauslai nodrošinās vienmērīgāku virsmas pārklājumu.
Spiediens sprauslā	No 2 līdz 4 bāriem
Sprauslas uzgaļa atvērums	No 1,8 līdz 2,2 mm
Īpašas prasības izsmidzināšanas aprīkojumam	- Lai efektīvi veikt ZINGA izsmidzināšanu, ir ieteicams izņemt no pistoles visus filtrus, lai novērst iespējamo aizsērēšanu. - Smidzināšanas pistolei jābūt aprīkotai ar spēcīgām adatas tipa atsperēm

UZKLĀŠANA AR BEZGAISA IZSMIDZINĀŠANU

Atšķaidīšana	Ar Zingasolv-līdz 7% (skat. atšķaidīšanas parametru tabulu) atkarībā no sprauslas uzgaļa izmēra. Lielāka atšķaidīšanas pakāpe tāda paša izmēra sprauslai nodrošinās vienmērīgāku virsmas gala pārklājumu.
Spiediens sprauslā	± 150 bāri
Sprauslas uzgaļa atvērums	0.017 - 0.031 collas

ATŠĶAIDĪŠANAS PARAMETRU TABULA

	Ota vai rullis 5%	Standarta smidzinātājs 15%	Bezgaisa smidzinātājs 7%
1 kg	0.05 kg / 0.06 L Zingasolv	0.15 kg / 0.17 L Zingasolv	0.07 kg / 0.08 L Zingasolv
2 kg	0.10 kg / 0.12 L Zingasolv	0.30 kg / 0.35 L Zingasolv	0.14 kg / 0.16 L Zingasolv
5 kg	0.25 kg / 0.30 L Zingasolv	0.75 kg / 0.90 L Zingasolv	0.35 kg / 0.40 L Zingasolv
10 kg	0.50 kg / 0.60 L Zingasolv	1.5 kg / 1.70 L Zingasolv	0.70 kg / 0.80 L Zingasolv
25 kg	1.25 kg / 1.50 L Zingasolv	3.75 kg / 4.30 L Zingasolv	1.75 kg / 2 L Zingasolv

CITA INFORMĀCIJA

SEGTSPĒJA UN PATĒRIŅŠ

Teorētiskā segtspēja	- Biezumam 60 μm DFT: 3,62 m ² /kg vai 9,67 m ² /L - Biezumam 120 μm DFT: 1,81 m ² /kg vai 4,83 m ² /L
Teorētiskais patēriņš	- Biezumam 60 μm DFT: 0,28 kg/m ² vai 0,10 L/m ² - Biezumam 120 μm DFT: 0,55 kg/m ² vai 0,21 L/m ²
Praktiskā segtspēja un praktiskais patēriņš	Rādītāji ir atkarīgi no virsmas raupjuma pakāpes un izvēlētās uzklāšanas metodes.

ŽŪŠANAS PROCESS UN ATKĀRTOTA PĀRKLĀŠANA

Žūšanas process	ZINGA žūst šķīdinātāja iztvaikošanas rezultātā. Žūšanas procesu ietekmē kopējais mitrās plēves biezums, apkārtējās vides gaiss (mitrums un temperatūra) un metāla virsmu temperatūras.
Žūšanas laiks	Biezumam 60 μm DFT pie 20°C labi vēdināmā vidē: » Nelīp putekļi: 15-20 minūtes » Nelīp pieskaroties: 30-45 minūtes » Var pārvietot: 90 minūtes » Pilnībā sacietē: 24 stundas
Atkārtota pārklāšana ar ZINGA	Uzklāšana ar otu: 1 stunda pēc tam, kad virsma nelīp pieskaroties Uzklāšana ar izsmidzināšanas pistoli: 30 min. pēc tam, kad virsma nelīp pieskaroties Maksimālais perioda garums, pēc kura ir atļauts veikt atkārtotu produkta uzklāšanu, ir atkarīgs no apkārtējās vides apstākļiem. Ja veidojas cinka sāļi, tad tie jālikvidē pirms darbs tiks turpināts. Otrā kārtā ir ieteicams uzklāt tajā pašā dienā.

Atkārtota sašķidrināšana	<p>Katrs jaunais ZINGA produkta slānis sašķidrina iepriekš uzklāto ZINGA slāni tā, lai abi slāņi veidotu vienu homogēnu pārklājuma kārtu.</p> <p>Līdz ar to Zingalizētas konstrukcijas var atkārtoti pārklāt ar ZINGA pēc tam, kad cinka kārtā ir kļuvusi plānāka dēļ katodiskās aizsardzības.</p> <p>Lai pareizi veiktu virsmas sagatavošanu iepriekš Zingalizētām virsmām, lūdzam sazināties ar Zingametall tirdzniecības pārstāvi vai arī skatiet dokumentā "ZINGA uz (vecām) karsti cinkotām virsmām" sniegto informāciju</p>
Pārklāšana ar saderīgām krāsām	<p>ZINGA produkta kārtu var pārklāt ar plašu saderīgu krāsu klāstu. Tomēr tāpat ka visas ar cinku bagātinātas sistēmas, ZINGA ir jūtīga pret šķīdinātāju iedarbību.</p> <p>Lai izvairītos no burbuļu, sīku porainu caurumu un citu defektu veidošanās (kas negatīvi ietekmēs ZINGA kārtas ekspluatācijas īpašības), ir ieteicams uzklāt virskārtas slāni "mist coat" uzklāšanas tehnikā.</p> <p>No sākuma tiek uzklāta plāna nepārtraukta kārtā, kas ļauj gaisa burbuļiem viegli izkļūt cauri plēvei. Plāna uzsmidzināmā kārtā arī nodrošinās aizsargbarjeru pret virskārtas pārklājumā esošajiem agresīvajiem šķīdinātājiem.</p> <p>- Uzklāšana – ne ātrāk kā pēc 4 stundām (pie 20°C) pēc tam, kad ZINGA kārtā nelip pieskaroties.</p> <p>- No 15 līdz 30 µm DFT (nepārtraukts slānis).</p> <p>- Standarta atšķaidīšana saskaņā ar virskārtas pārklājumam izmantojamā produkta tehniskajā datu lapā sniegtajām norādēm.</p> <p>Pilna slāņa uzklāšana:</p> <p>- Uzklāšana – ne ātrāk kā pēc 2 stundām pēc tam, kad "mist coat" nelip pieskaroties.</p> <p>- Norādītais slāņa biezums mīnus no 15 līdz 30 µm DFT ("mist coat")</p> <p>- Standarta atšķaidīšana saskaņā ar tehniskajā datu lapā sniegtajām norādēm.</p> <p>Lai izvairītos no dažādām ar virskārtas slāņu uzklāšanu saistītām problēmām mēs iesakām izmantot gruntskrāsas. Zingametall piedāvā divus saderīgus gruntskrāsas, kuri ir testēti saskaņā ar ISO 12944: Zingalufēr (PU) un Zingaceram HS (EP).</p>

KĀRTAS BIEZUMA PARAMETRI UN MĒRĪJUMI

Mitrās plēves biezums	<p>- Ieteicams – saskaņā ar standarta ISO 2808 prasībām.</p> <p>- ZINGA mitrās plēves biezums jāmēra ar krāsas kārtas mērītāju-ķemmi.</p> <p>- Atkarībā no atšķaidīšanas pakāpes ZINGA sausās plēves biezums (DFT) var tikt aprēķināts, izmantojot mitrās plēves biezuma (WFT) mērījumus: DFT = WFT * (sbv/100)</p> <p>- Ja ZINGA kārtas WFT ir nomērīts; jāņem vērā, ka iepriekšējās ZINGA kārtas atkārtoti sašķidrināsies un līdz ar to WFT tiek mērīts visai sistēmai.</p>
Sausās plēves biezums	<p>- Ieteicams – saskaņā ar standarta ISO 2808 prasībām.</p> <p>- ZINGA kārtas DFT jāmēra, izmantojot magnētiskās indukcijas mērītāju.</p> <p>- Uzklājot ZINGA divās kārtās ir ieteicams veikt uzklāšanu tādā veidā, lai pirmā kārtā būtu biežāka nekā otrā.</p>
Mērījumu skaits	<p>Ieteicams – saskaņā ar standarta ISO 19840 prasībām.</p>
Koriģējošās vērtības	<p>- Saskaņā ar standartu ISO 19840 virsmas profils tiek definēts kā "vidējais". Līdz ar to jāizmanto koriģējošā vērtība 25 µm.</p> <p>- Koriģējošā vērtība jāatņēma no atsevišķa nolasītā rādījuma, lai iegūt individuālo sausās plēves biezumu mikrometros.</p>

Pieļaujamās novirzes no mērījumiem	<p>Ieteicams – saskaņā ar standarta ISO 19840 prasībām.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vidējam aritmētiskajam no visiem individuāliem sauso plēvju biežumiem jābūt vienādam vai lielākam par nominālais sausās plēves biežumu (NDFT). - Visiem atsevišķiem sauso plēvju biežumiem jābūt vienādiem vai lielākiem par 80% no NDFT vērtības. - Atsevišķo sauso plēvju biežumi, kuru vērtības atrodas diapazonā no 80% no NDFT un NDFT vērtību, ir pieņemami pie nosacījuma, ka šo mērījumu skaits ir mazāks par 20% no kopējā veikto individuālo mērījumu skaita. - Visiem individuāliem sausās plēves biežumiem jābūt mazākiem par vai vienādiem ar maksimālo sausās plēves biežumu.
------------------------------------	--

IETEICAMĀS SISTĒMAS

Zinga sistēmas	<ul style="list-style-type: none"> - ZINGA tiek izmantota ka autonoma sistēma, kas tiek uzklāta maksimums divās kārtās, lai panāktu maksimālo DFT līdz 180 μm. - ZINGA nevajadzētu uzklāt virs DFT 200 μm. - Šīs sistēmas izmantošana ir ļoti ieteicama dēļ tās vienkāršā atjaunošanas procesa. Laika gaitā produkta kārtā kļūst plānāka, jo ZINGA lēnām noārdās katodiskās aizsardzības procesā. Jauno ZINGA kārtu var uzklāt uzreiz pēc tam, kad apstrādājamā virsma tika pienācīgi sagatavota. Jaunais produkta slānis atkārtoti sašķidrinās un atjaunos iepriekš ieklāto ZINGA produkta slāni. ZINGA svaigi klājamā produkta slāņa DFT ir atkarīga no iepriekš ieklātā ZINGA slāņa DFT atlikuma. - Unikālas ZINGA sistēmas ir testētas saskaņā ar: <ul style="list-style-type: none"> • ZINGA 2 x 60 μm DFT: <ul style="list-style-type: none"> » NORSOK M-501 sist. 7, sist. 1 » ISO 12944-6: C4-Augsta (High), C5M/I-Vidējā (Medium) • ZINGA 2 x 90 μm DFT: <ul style="list-style-type: none"> » ISO 12944-6: C5M/I-Augsta (High)
Divslāņu (dupleksa) sistēma	<ul style="list-style-type: none"> - Divslāņu (dupleksa) sistēmā ZINGA jāklāj vienā vienīgā klājumā, ieteicams veikt to ar izsmidzināšanas paņēmienu, lai iegūt DFT 60 ar maksimālo DFT 100 μm. - Vairākas divslāņu (dupleksa) sistēmas tika testētas atbilstoši standarta ISO12944 prasībām. Lai iegūt plašāku informāciju, lūdzam sazināties ar Zingametall tirdzniecības pārstāvi vai apmeklēt Zingametall tīmekļa vietni (www.zinga.eu).

Lai iegūtu precīzākus un detalizētākus ieteikumus attiecībā uz ZINGA lietošanu, lūdz, sazinieties ar Zingametall tirdzniecības pārstāvi. Sīkāka informācija par veselības un drošības apdraudējumiem un piesardzības pasākumiem lietošanas laikā ir pieejama ZINGA drošības datu lapā.