

ZINGALUSPRAY

Zingaluspray nudi sustav ZINGA pocinčavanja u filmu, u aerosolnom spreju za jednostavne manje primjene. Za usklađivanje s vruće pocinčanom površinom, dodane su aluminijske pahuljice. Zingaluspray i dalje sadrži 92% cinka u suhom filmu i pruža katodnu zaštitu obojenim metalima. Zingaluspray je idealan za popravke i točkasto popravljavanje oštećenih ili starih premaza dobivenih vrućim umakanjem, starih ZINGA slojeva ili drugih pocinčanih konstrukcija.

FIZIKALNA SVOJSTVA I TEHNIČKI PODACI

PROIZVOD U TEKUĆEM STANJU

Sastav	- Cinkov prah - Aromatski ugljikovodici - Vezivo - Aluminijske pahuljice (koje se ne listaju)
Gustoća (bez potisnog plina)	1,58 kg/dm ³ (± 0,1 kg/dm ³) pri 20°C
Udio čvrste tvari (bez potisnog plina)	- 17,20% volumno (± 2%) - 58,70% težinski (± 2%)
Potisni plin	Dimetileter (DME)
Plamište	-41°C (~potisni plin)
HOS	659 g/l

SUHI FILM

Nijansa	Metal siva boja s aluminijskim sjajem, usporediva s vrućim pocinčavanjem
Stupanj sjaja	Polusjajan
Posebna svojstva	- Dobra otpornost na mehaničke udare, abraziju i eroziju - Vrlo ekonomičan - Učinkovit i čvrst - Idealan za točkasto zavarivanje - Sadrži 92% cinka u suhom filmu i 4% aluminijske pahuljice
Temperaturna otpornost	- Min -40°C - Max +120°C

PAKIRANJE

500 ml	Dostupno. Doza za špricanje
--------	-----------------------------

SKLADIŠTENJE

Uskladištivost	2 godine u originalnom, neotvorenom pakiranju.
Uvjeti skladištenja	Skladištiti u vertikalnom položaju, na suhom mjestu, bez opasnosti od smrzavanja, na temperaturi između 5°C i 35°C (preporučljivo na sobnoj temperaturi ±18°C)

UVJETI PRIPREME

PRIPREMA POVRŠINE

Priprema površine	<ul style="list-style-type: none"> - Zingaluspray se može nanositi na obojene metale i (oštećene) pocinčane površine - Da bi se postigli optimalni učinci, metal je potrebno najprije odmastiti, najbolje čišćenjem parom. Alternativno, površina se može odmastiti pomoću otapala (npr. Zingasolv), ali nikada ne koristiti White Spirit (uljni razređivač). - Za optimalan učinak, očistite na SA 2,5 (ISO 8501: 2007). Za nekritična (mala) područja, dovoljno je čišćenje do St 3 (pomoću čelične četke).
Hrapavost površine	<ul style="list-style-type: none"> - Zingaluspray treba nanositi na metalnu podlogu koja ima stupanj hrapavosti od finog do srednjeg G (Rz 50 do 70 µm) prema normi ISO 8503-2: 2012. - To se može postići pjeskarenjem (s oštrim česticama), ali ne i sačmarenjem (sa sfernim česticama). Pazite da je površina odmašćena prije brušenja. - Ovaj visoki stupanj hrapavosti nije potreban kada se Zingaluspray nanosi na vruće pocinčani ili metalizirani sloj ili kada se nanosi na postojeći ZINGA sloj. Provjerite jesu li cinkove soli uklonjene s površine kako bi se osigurala dobra elektrokemijska veza između dva sloja. Stare površine izrađene vrućim umakanjem imaju odgovarajuću hrapavost, a nove zahtijevaju brušenje. - Za male nekritične površine hrapavost se može dobiti četkom od čelične žice.
Maksimalno vrijeme za nanošenje	<p>Nanesite Zingaluspray što je prije moguće na pripremljenu metalnu površinu (najviše 4 sata čekanja). Ako prije nanošenja dođe do onečišćenja, površina se mora ponovno očistiti kako je gore opisano.</p>

UVJETI OKOLINE ZA VRIJEME NANOŠENJA

Temperatura okoline	<ul style="list-style-type: none"> - Min 0°C - Max 35°C
Relativna vlažnost	<ul style="list-style-type: none"> - Max 90% - Ne nanositi na vlažnu ili mokru površinu
Temperatura površine	<ul style="list-style-type: none"> - Min. 3°C iznad temperature rosišta - Ne smije biti vidljivog leda ili vode - Max. 60°C

SAVJETI ZA NANOŠENJE

OPĆENITO

Protresanje	<p>Prije nanošenja, Aluspray sloj se mora dobro protresti. Snažno tresite dozu najmanje 30 sekundi nakon oslobađanja loptice. Ponovite ovo svaki put kad se limenka neko vrijeme ne koristi.</p>
Nanošenje	<p>Držite sprej na udaljenosti od 10 do 20 cm od podloge uz neprekidno kretanje s lijeva na desno. Ponovite s nanošenjem spreja odozdo prema dolje.</p>
Čišćenje	<p>Čišćenje uređaja za rad ili ostataka boje sa Zingasolv</p>

OSTALE INFORMACIJE

POKRIVNOST I POTROŠNJA

Teoretska pokrivenost	Za 40 µm DFT: 4,30 m ² /L
Teoretska potrošnja	Za 40 µm DFT: 0,23 L/m ²
Praktična pokrivenost i potrošnja	Ovisi o profilu hrapavosti podloge i načinu nanošenja.

PROCES SUŠENJA I PREMAZIVANJE POSTOJEĆEG SLOJA

Proces sušenja	ZINGALU se suši isparavanjem otapala. Na postupak sušenja utječu uvjeti okoline - vanjski zrak (vlaga i temperatura) te temperature čelične površine.
Vrijeme sušenja	Za 40 µm DFT pri 20°C u dobro ventiliranom prostoru: » Suho na dodir: 15 min » Suho za rukovanje: 1 h » Potpuno suho: 48 h
Premazivanje sa novim ZINGALU slojem	- Uvijek nanosite 2 sloja, nanosite drugi sloj 1 sat nakon što je suho na dodir. - Maksimalno vrijeme premazivanja ovisi o uvjetima okoline. Ako su se formirale cinkove soli, prvo ih treba ukloniti.
Relikvidizacija (obnavljanje slojeva)	Svaki novi sloj ZINGALU obnavlja postojeći ZINGALU sloj tako da oba sloja tvore jedan homogeni sloj. Stoga se pocinčane površine mogu ponovno premazati sa ZINGALU nakon što se sloj cinka istroši zbog katodne zaštite. - Za pripremu površine na starim površinama obrađenim sa ZINGA proizvodima, kontaktirajte našu tehničku službu.

PREPORUČENI SISTEM

Sistem	Zingaluspray se savjetuje za popravke (HDG, metaliziranje ili na ZINGA) i primjenu samo na malim površinama. Potrebno ga je nanijeti u dva sloja
--------	---

Za specifične i detaljnije preporuke u vezi s primjenom Zingaluspray-a, molimo kontaktirajte našu tehničku podršku.

Za detaljne informacije o opasnostima po zdravlje i sigurnost i mjerama opreza pri upotrebi, pogledajte Sigurnosno-tehnički list za Zingaluspray.

Uvoznik za Hrvatsku:

Sig Sistemi d.o.o.

Zagrebačka 13A, 10431 Sv.Nedelja

tel: 01 3370063

www.sigsistemi.hr

E-mail: info@sigsistemi.hr

Podaci u ovoj Tehničkoj informaciji su samo indikativni i dani se prema našem najboljem znanju na temelju praktičnog iskustva i testiranja. Uvjeti ili metode rukovanja, skladištenja, upotrebe ili odlaganja proizvoda ne mogu se kontrolirati i stoga su izvan naše odgovornosti. Iz tih i drugih razloga ne zadržavamo odgovornost u slučaju gubitka, oštećenja ili troškova koji su uzrokovani ili koji su na bilo koji način povezani s rukovanjem, skladištenjem, upotrebom ili odlaganjem proizvoda. Zahtjevi koji se odnose na nedostatke moraju se podnijeti u roku od 15 dana od primitka robe navodeći odgovarajući broj šarže. Zadržavamo pravo promjene formule ukoliko se promijene svojstva sirovine. Ovaj obrazac zamjenjuje sva dosadašnja izdanja