

ZINGA TØRFILM

Mal-kode	3-1
Farve	Mat metalisk grå
Zincindhold	96% (+/- 1%) renhed af zinc 99.995% Zinga give fuld katodisk beskyttelse og lever op til standard ISO3549 og ASTM A780
Specielt for Zinga	enkomponent Modstandsdygtig fra -40° – 120° Celsius og momentant op til 150° Modstandsdygtig i væske fra 5,5 pH til 9,5 pH Ellers modstandsdygtig fra 5,5pH til 12,5 pH (atmosfærisk) Høj UV modstandsdygtighed

PÅFØRSELSVEJLEDNING

Zinga som stand-alone	Zinga kan bruges som "stand-alone", og påføres i 2 til 3 lag, op til en maksimal tørfilms tykkelse (DFT) på 120 – 180 my. Dette er den anbefalede anvendelse, da det giver mulighed for en nem vedligeholdelse. Et nyt lag Zinga kan påføres direkte på et eksisterende Zinga lag, efter at den oprindelige overflade, er blevet grundigt rengjort. Tykkelsen af det nye Zinga lag, afhænger af tykkelsen på det oprindelige lag. Zinga 2 x 60my DFT lever op til kravne for NORSOK m-501 syst. 7 og C5I high ifølge ISO 12944 Ref. Test rapport fra COTS
Zinga som duplex system	I et duplex system skal Zinga påføres i ét lag (spray anbefales) for at opnå en maximum DFT på 60 – 80 my. Overfladen på Zingalaget skal være fri for zink-salte og anden forurening før påførelse af topcoat. Zinga er kompatibel med et bredt udvalg af topcoats.
Pletmaling	Det anbefales at der ved skarpe kanter, bolte, og møtrikker, påføres et lag Zinga med pensel, før det første lag Zinga, sprøjtes på.
Genopladning af Zinga system	Zinga kan påføres oven på varmgalvanisering, et metalliseret lag, eller et Zinga lag, og kan derved genoplade den katodiske beskyttelse. DFT afhænger af den eksisterende galvaniserings karakter, tykkelse og stand.

*DFT – Dry Film Thickness (tørfilmstykkelse)

DÆKKEEVNE

Teoretisk forbrug	For 60my DFT: 0,28 Kg/m ² For 120my DFT: 0,55 Kg/m ²
Teoretisk dækkeevne	For 60my DFT: 3,62 m ² /Kg For 120my DFT: 1,81 m ² /Kg
Dækkeevne i praksis	Dækkeevne i praksis, er afhængig af ruheden af den overflade der påføres, samt påførelsesmetoden.

MILJØBETINGELSER UNDER PÅFØRELSE

Baggrundtemperatur	Minimum -15°C Maximum 40 °C
Relativ luftfugtighed	Maximum 95%
Overflade temperatur	Minimum 3 °C over dugpunktet Ingen synlig tilstedeværelse af vand eller is Maximum 60 °C
Produkt temperatur	Ved påførelse skal temperaturen af den flydende Zinga, ligge mellem 15 °C og 25 °C. En højere eller lavere temperatur, kan få indflydelse på den endelige overflades ruhed.

TØRREPROCESSEN OG COATING

Tørreprocessen	Zinga tørrer ved fordampning af opløsningsmidlet. Tørreprocessen påvirkes af den totale WFT, antallet af Lag, den omgivende luft temperatur, overfladetemperaturen og luft cirkulationen.
Tørretid	For 40my DFT ved 20 °C i et vel-ventilerede miljø: <ul style="list-style-type: none"> - Berøringstørt efter 10min - Håndterbart efter 60min - Fuldt hærdet efter 48 timer - Klar til nedsenkning efter 2 timer
Coating	Med et nyt lag Zinga <ul style="list-style-type: none"> - Med pensel en time efter emnet er berøringstørt - Med spraypistol en time efter emnet er berøringstørt - Med en kompatibel maling: 6 til 24 timer afhængig af miljøet
Relikvidition	Hvert nyt lagt påført Zinga, re-likvidiserer tidligere påførte Zinga lag, sådan at formes ét homogent lag.

WFT – Wet Film Thickness (vådfilmstykkelse)

OVERFLADEBEHANDLING

<p>Renhed</p>	<p>Den mest almindelige metode, for at opnå en tilstrækkelig ren og ru overflade, til påførelse af Zinga, er som følger:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Metaloverfladen bør først affedtes, helst med damprensning ved 140 bar, ved 80 °C. Herefter bør overfladen sandblæses til SA 2,5 efter ISO 8501-1 eller til en renhedsgrad beskrevet i SSPX-SP10 og NACE nr 2. Dette betyder i praksis at overfladen skal være fri for rust, fedt, olie, maling, salt, jord, metalspåner eller anden forurening. Efter at sandblæsningen er fuldført, bør overfladen blæses ren, af en ikke-forurennet komprimeret luft, i henhold til standard ISO 8502-3 (klasse 2). - En anden metode til at opnå en ren overflade, er ved brug af UHP water-jetting til en renlighedsgrad af WJ2 ifølge NACE nr 5 og SSPC-SP12 level SC 1. Det bør dog noteres, at dette ikke giver en ru overflade. - Dette høje niveau af renlighed, er ikke nødvendigt, når Zinga påføres et allerede varmgalvaniseret, metalliseret eller tidligere påført Zinga lag. I sådanne tilfælde, bør de kontakte en Zinga repræsentant. - For elementer som ikke skal nedsænkes, kan Zinga påføres ovenpå mild flash rust (FWJ-2), som er opstået i det tilladelige tidsrum. For elementer, som skal nedsænkes, gælder at Zinga skal påføres på en overflade, med renhedsniveau SA 2,5 med forureningsniveau i henhold til NACE No6 / SSPC SP-12 level SC1, medmindre andet er aftalt med en Zinga repræsentant. - På mindre områder, af ikke-kritiske applikationer, kan Zinga påføres på en manuelt forberedt overflade, af grad St 3, ifølge ISO 801-1.
<p>Ruhed</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Overfladen hvorpå Zinga skal påføres, bør have en ruhedsgrad ad Rz 50 til 70my (med en total DFT < 280my) eller Rz 60-80my (ved DFT > 280) ifølge standarden ISO 85-03-2. Dette kan opnås med sandblæsning (med skarpe partikler). Vær opmærksom på at overfladen er affedt før sandblæsning. - Dette niveau af ruhed, er ikke nødvendigt, hvis Zinga anvendes oven på et varmgalvaniseret, metalliseret, lag eller oven på et tidligere påført lag Zinga. Konsulter venligst med en Zinga repræsentant. - På mindre overflader, eller på ikke-kritiske applikationer, kan Zinga påføres på en manuelt klargjort overflade, behandlet med f.eks. en nålepistol eller en sliberondel. Konsulter venligst med deres Zinga repræsentant.
<p>Maksimal tid fra rengøring til påførelse</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Påfør Zinga så tidligt, som muligt efter at overfladen er klargjort.