

# ZINGA

ZINGA plēves cinkošanas sistēma ir viena iepakojuma pārklājums, kas sausā plēvē satur 96% cinka un nodrošina melno metālu katoda aizsardzību. To var izmantot kā unikālu sistēmu kā alternatīvu karstās cinkošanas vai metalizācijas procesam, kā gruntēšanu duplexā (aktīvā + pasīvā) sistēmā vai kā uzlādes sistēmu

karstās cinkošanas, metalizācijas vai zinganizētās virsmas. To var uzklāt ar suku, velmēšanu vai izsmidzināšanu uz tīra un raupja substrāta dažādos atmosfēras apstākļos.

ZINGA ir pieejams arī kā aerosols un tiek pārdots kā Zingaspray.

## FIZISKIE DATI UN TEHNISKĀ INFORMĀCIJA

### MITRS IZSTRĀDĀJUMS

Sastāvdaļas:	-Cinka pulveris. -Aromātiskie ogleņdeņraži -Saistviela
Blīvums	2,67 kg/dm <sup>3</sup> (±0,06 kg/dm <sup>3</sup> )
Ciets saturs	- 80% no svara (±2%) - 58% tilpuma (±2%) saskaņā ar ASTM D2697
Šķīdinātāja tips	Zingasolv
Uzliesmošanas temperatūra	≥ 40°C - 60°C
GOS	474 g/L (EPA Method 24) (=178 g/kg) mērot ar SMI, Inc.

### SAUSĀ PLĒVE

Krāsa	Pelēka (krāsas mainās atkarībā no vides)
Spīdums	Matēta
Cinka saturs	96 % (± 1 %) pēc svara, ar tīrību 99,995 %. ZINGA nodrošina pilnīgu katoda aizsardzību un atbilst standartam ISO 3549 attiecībā uz cinka tīrību un standartu ASTM A780 attiecībā uz to izmantošanu kā karstās cinkošanas remonta pārklājumu.
Konkrētas īpašības	-Sausās plēves izturība pret atmosfēras temperatūru » Minimālā: -40°C » Maksimālā: 120 °C ar maksimumu līdz 150 °C - pH izturība iegremdēšanas laikā: 5,5 pH līdz 9,5 pH. - pH izturība atmosfēras apstākļos: 3,5 pH līdz 12,5 pH. - Lieliska pretestība UV starojumam
Netoksicitāte	ZINGA sausais slānis nav toksisks. Tas ir pārbaudīts saskaņā ar standartu AS / NSZ 4020.

### IESAIŅOŠANA

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

## UZGLABĀŠANA

Uzglabāšanas laiks	Neierobežots ilgstošas uzglabāšanas gadījumā ne retāk kā reizi 3 gados ieteicams kratīt neatvērtu kārbu automātiskajā kratītājā.
Glabāšana	Uzglabāt vēsā un sausā vietā temperatūrā no 5 °C līdz +25 °C.
Izlietošanas laiks	Ja ZINGA ir aizvērtā pareizi pēc lietošanas, tā būs izmantojama.

## NOSACĪJUMI

### VIRSMAS SAGATAVOŠANA

Tīrības pakāpe	<p>- Metāla pamatne vispirms ir jāattauko, vēlams, ar tvaika attīrīšanu pie 140 bāriem 80 °C temperatūrā. Pēc tam tā ir <b>jāizpūš</b> līdz <b>tīrības pakāpei SA 2,5</b> saskaņā ar standartu ISO 8501-1: 2007 vai tīrības pakāpei, kā aprakstīts standartos SSPC-SP10 un NACE Nr. 2. Tas nozīmē, ka virsmai jābūt bez rūsas, taukiem, eļļas, krāsas, sāls, netīrumiem, plāvas un citiem piesārņotājiem. Kad izpūšana ir pabeigta, virsma ir <b>jāattīra no piesārņota saspiesta gaisa</b> saskaņā ar standartu ISO 8502-3 (maksimālais daudzums 2) vai slapjās izpūšanas gadījumā virsma ir jāžāvē ar nepiesārņotu saspiestu gaisu.</p> <p>-Vēl viena metode, lai iegūtu tīru virsmu, ir tīrīšana ar <b>UHP ūdens strūklu</b> līdz tīrības pakāpei SSPC-SP-WJ1. Bet paturiet prātā, ka <b>šī metode nera da virsmas raupjumu.</b></p> <p>-Šāds tīrības līmenis ir vajadzīgs arī tad, kad ZINGA tiek uzklāts uz karstās cinkošanas vai metalizācijas slāņa, vai kad to uzklāj uz esoša ZINGA slāņa, bet ne ar tādu pašu raupjuma pakāpi (skatīt tālāk).</p> <p>-Mazās platībās vai bez kritiskiem pielietojumiem ZINGA var uzklāt uz virsmas, kas ir manuāli sagatavota St 2 pakāpei saskaņā ar ISO 8501-1.</p>
Raupjums	<p>- ZINGA ir ieteicams uzklāt uz metāla pamatnes, kurai saskaņā ar standartu ISO 8503-1: 2012 ir vidēja G lieluma raupjuma pakāpe.</p> <p>- <b>Pirms izpūšanas pārlicinieties, ka virsma ir attaukota.</b></p> <p>- Šāda raupjuma pakāpe nav vajadzīga, ja ZINGA uzklāj uz karstās cinkošanas vai metalizācijas slāņa, vai tad, kad to uzklāj uz esoša ZINGA. Vecām karstām virsmām ir pietiekama raupjuma pakāpe, jaunām karstām virsmām ir nepieciešama slaucīšana vai atbilstoša mehāniskās piedziņas raupināšana.</p>
Maksimālais uzklāšanas laiks	Pirms jebkāda piesārņojuma vai korozijas gadījuma posmā pirms pārklājuma uzklāšanas, ZINGA pēc iespējas ātrāk jāuzklāj uz sagatavotā metāla substrāta. Pretējā gadījumā virsma jātīra vēlreiz, kā aprakstīts iepriekš.
<b>Lūdzu, konsultējieties ar Zingametall pārstāvi / izplatītājs.</b>	

**VIDES NOSACĪJUMI UZKLĀŠANAS LAIKĀ**

Apkārtējās vides temperatūra	- Vismaz -15 °C - Maksimālā 50 °C
Relatīvais mitrums	- Maksimāli 95 % - Nelietot uz mitras vai slapjas virsmas
Virsmas temperatūra	- Vismaz 3 °C virs rāsas punkta - Nav redzama ūdens vai ledus klātbūtne - Maksimāli 60 °C
Iestatīt produkta temperatūru	Lietošanas laikā ZINGA šķidrums temperatūrai jābūt starp 5 un 25 °C. Žāvēšanas laikā <b>zemāka</b> vai <b>augstāka</b> produkta temperatūra ietekmēs plēves gludumu.

**LIETOŠANAS INSTRUKCIJA****VISPĀRĪGI**

Uzklāšanas metodes	ZINGA var uzklāt uz tīras virsmas ar suku un rullīti vai parasto smidzināšanas pistoli, vai bezgaisa izsmidzināšanu.
Pārklājums ar švīkām	Vienmēr ieteicams apstrādāt stūrus, asas malas, uzgriežņus un bultskrūves, pirms uzklājat vienotu pārklājumu ar otu.
Sajaukšana	ZINGA rūpīgi jā sajauc mehāniski, lai pirms uzklāšanas iegūtu viendabīgu šķidrumu. Pēc ne vairāk kā 20 minūtēm ir nepieciešama atkārtota sajaukšana.
Uzkopšana	Pirms un pēc smidzināšanas iekārtu lietošanas tās ir jānomazgā ar svaigu Zingasolv. Ar Zingasolv jāmazgā arī otas un rullīši. Nedrīkst lietot balto spirtu.

**UZKLĀŠANA AR SUKU UN VELTNI**

Atšķaidīšana	Lai optimāli izmantotu, atšķaidiet ZINGA līdz 5 %, skatiet atšķaidīšanas tabulu.
Pirmais slānis	Pirmo slāni nedrīkst uzklāt ar veltni, tikai ar suku, lai papildītu nelīdzenuma profila dobumus un mitrinātu virsmu.
Sukas vai veltna tips	Ieteicama rūpnieciska apaļa suka Veltis ar īsu spalvu (mohērs)

**UZKLĀŠANA AR PARASTU SMIDZINĀŠANAS PISTOLI**

Atšķaidīšana	Līdz 15 % ar Zingasolv (skatīt atšķaidīšanas tabulu) atkarībā no sprauslu izmēra. Vairāk atšķaidīšanas ar to pašu sprauslu izmēru nodrošinās vienkāršāku virsmas apdari.
Spiediens uz sprauslas	no 2 līdz 4 bāri
Sprauslu atvērums	1,8 līdz 2,2 mm
Īpašas prasības izsmidzināšanas iekārtām	- ZINGA izsmidzināšanai ir labāk noņemt visus filtrus no pistoles, lai izvairītos no aizsprostošanās. - Smidzināšanas pistolei jābūt aprīkotai ar spēcīgām adatu atsperēm. - Izmantojiet īsas caurules.

**UZKLĀŠANA AR BEZGAISA SMIDZINĀŠANU**

Atšķaidīšana	Līdz 7 % ar Zingasolv (skatīt atšķaidīšanas tabulu) atkarībā no sprauslu izmēra. Vairāk atšķaidīšanas ar to pašu sprauslu izmēru nodrošinās vienmērīgāku virsmas apdari.
Spiediens uz sprauslas	± 150 bāri
Sprauslu atvērums	0,017 - 0,031 collas

**ATŠĶAIDĪŠANAS TABULA**

	Suka vai veltnis 5%	Parastais aerosols 15%	Bezgaisa aerosols 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 / 0.90L 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 INFORMĀCIJAN**
**PIEGĀDE UN PATĒRIŅŠ**

Teorētiskais pārklājums	- 60 µm DFT: 3,62 m <sup>2</sup> /kg vai 9,67 m <sup>2</sup> /L - 120 µm DFT: 1,81 m <sup>2</sup> /kg vai 4,83 m <sup>2</sup> /L
Teorētiskais patēriņš	- 60 µm DFT: 0,28 kg/m <sup>2</sup> vai 0,10 L/m <sup>2</sup> - 120 µm DFT: 0,55 kg/m <sup>2</sup> vai 0,21 L/m <sup>2</sup>
Faktiskais segums un patēriņš	Atkarīgs no pamatnes raupjuma profila un uzklāšanas metodes.

**ŽĀVĒŠANAS PROCESS UN PAPILDU SLĀŅA UZKLĀŠANA**

Žāvēšanas process	ZINGA izžūst, iztvaicējot šķīdinātāju. Žāvēšanas procesu ietekmē kopējais WFT, apkārtējais gaiss (mitrums un temperatūra) un tērauda virsmas temperatūra.
Žāvēšanas ilgums	60 µm DFT 20 °C temperatūrā labi vēdināmā vidē: » Putekļi nelīp: 15-20 minūtes » Skāriensauss: 30-45 minūtes » Sauss apstrādei: 90 minūtes » Pilnīgi izžuvis: 24 stundas
Pārklāšana ar jaunu ZINGA slāni	Uzklāšana ar otu: 1 stunda pēc skāriensauss pakāpes. Uzklāšana ar smidzināšanas pistoli: 30 min. pēc skāriensauss pakāpes. Maksimālais pārklājuma laiks ir atkarīgs no vides apstākļiem. Ja ir izveidojušies cinka sāļi, tie vispirms jānoņem. Otro kārtu ieteicams uzklāt tajā pašā dienā.

Atjaunošana	<p>Katrs jaunais ZINGA slānis likvidē iepriekšējo ZINGA slāni, lai abi slāņi veidotu vienu viendabīgu slāni.</p> <p>Tāpēc cinkotas konstrukcijas var pārklāt ar ZINGA pēc cinka slāņa izsūkšanas katodiskās aizsardzības dēļ.</p> <p>Attiecībā uz virsmas sagatavošanu uz vecām cinkotām virsmām, sazinieties ar Zingametall pārstāvi vai skatiet dokumentu "ZINGA uz (vecas) HDG".</p>
Pārklāšana ar saderīgu krāsu	<p>ZINGA var pārklāt ar plašu saderīgu krāsu klāstu. Lai izvairītos no pūslīšiem, caurumiņiem vai citiem defektiem (kas negatīvi ietekmēs ZINGA slāņa veiktspēju), <b>ieteicams uzklāt jebkuru virsmu ar miglu / pilnīgu pārklājumu</b>. Pirmkārt, tiek uzklāts plāns <b>nepārtraukts</b> slānis, kas nodrošina gaisa burbuļu caurlaidību caur plēvi. Pirmais miglas pārklājums arī nodrošina barjeru agresīviem šķīdinātājiem virsmas pārklājumā.</p> <p>Miglas pārklājums:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uzklāšana vismaz 4 stundas (20 °C temperatūrā) pēc ZINGA <b>skāriensauss</b> pakāpes.</li> <li>- 15 līdz 30 µm DFT (<b>nepārtraukts slānis</b>).</li> <li>- Normāla atšķaidīšana saskaņā ar virsmas pārklājuma tehnisko datu lapu.</li> </ul> <p>Pilns pārklājums:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uzklāšana vismaz 2 stundas pēc miglas pārklājuma <b>skāriensauss</b> pakāpes.</li> <li>- Noteiktais slāņa biezums mīnus 15 līdz 30 µm DFT (miglas pārklājums).</li> <li>- Normāla atšķaidīšana saskaņā ar tehnisko datu lapu.</li> </ul> <p>Lai izvairītos no problēmām, kas saistītas ar pārklājumu uzklāšanu, <b>mēs iesakām izmantot hermētiķi</b>. Zingametall piedāvā divus saderīgus hermētiķus, kas ir pārbaudīti saskaņā ar ISO 12944: Zingalufer (PU blīvētājs) un Zingaceram HS (EP hermētiķis).</p>

## SLĀŅA BIEZUMA MĒRĪJUMI

Mitrās plēves biezums	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vēlams saskaņā ar ISO 2808.</li> <li>- ZINGA WFT ir jāmēra, izmantojot krāsu ķemmi.</li> <li>- Atkarībā no atšķaidīšanas ZINGA DFT var aprēķināt, izmantojot izmērīto WFT: <math>DFT = WFT * (sbv/100)</math></li> <li>- Ja mēra ZINGA slāņa WFT; jāņem vērā, ka iepriekšējie ZINGA slāņi re-liquidise, un tāpēc <b>WFT tiek mērīta no visas sistēmas</b>.</li> </ul>
Sausas plēves biezums	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vēlams saskaņā ar ISO 2808.</li> <li>- ZINGA DFT ir jāmēra, izmantojot magnētisko indukcijas mērinstrumentu.</li> <li>- Lietojot ZINGA divos slāņos, ieteicams, lai pirmais slānis būtu biežāks par otro slāni.</li> </ul>
Mērījumu skaits.	Vēlams saskaņā ar ISO 19840.
Korekcijas vērtības	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Saskaņā ar ISO 19840, virsmas profils ir definēts kā "vidēja". Tādēļ jāizmanto <b>korekcijas vērtība 25 µm</b>.</li> <li>- Korekcijas vērtību atņem no individuālā nolasījuma, lai iegūtu atsevišķu sausās plēves biezumu mikrometros.</li> </ul>

Pieņemšanas kritēriji	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vēlams saskaņā ar ISO 19840.</li> <li>- Visu atsevišķo sauso plēvju biezumu aritmētiskajam vidējam lielumam jābūt vienādam vai lielākam par nominālo sausās plēves biezumu (NDFT).</li> <li>- Visi atsevišķie sausās plēves biezumi ir vienādi ar 80 % vai vairāk no NDFT.</li> <li>- Atsevišķie sauso plēvju biezumi no 80 % NDFT un NDFT ir pieņemami, ja šo mērījumu skaits ir mazāks par 20 % no kopējā veikto individuālo mērījumu skaita.</li> <li>- Visiem atsevišķiem sausās plēves biezumiem jābūt mazākiem vai vienādiem ar noteikto maksimālo sausās plēves biezumu.</li> </ul>
-----------------------	---

## IETEIKTĀ SISTĒMA

Unikāla sistēma	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ZINGA tiek izmantota kā atsevišķa sistēma, kas tiek izmantota ne vairāk kā 2 slāņos, lai iegūtu maksimālo DFT līdz 150 µm.</li> <li>- ZINGA nevajadzētu klāt pie DFT, kas pārsniedz 250 µm.</li> <li>- Šī sistēma ir ļoti ieteicama <b>ērtas apkopes</b> dēļ. Laika gaitā slānis kļūs plānāks, jo ZINGA upurē sevi katoda aizsardzības dēļ. Jaunu ZINGA slāni var tieši izmantot, kad virsma ir pareizi sagatavota, un tā atkārtoti likvidēs un atjaunos iepriekšējo ZINGA slāni. ZINGA DFT, kas jāpiemēro, ir atkarīgs no atlikušā ZINGA slāņa.</li> <li>- ZINGA unikālās sistēmas ir atbilstoši pārbaudītas: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ZINGA 80 - 100 µm DFT: <ul style="list-style-type: none"> <li>» <b>ISO 12944-6:</b> C4 High, C5 Medium</li> </ul> </li> <li>• ZINGA 120 µm DFT: <ul style="list-style-type: none"> <li>» <b>ISO 12944-6:</b> C5 Very High, CX, Im4</li> <li>» <b>NORSOK M-501:</b> syst. 7, syst. 1</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>
Dicpusēja sistēma	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Divpusējā sistēmā ZINGA jālieto vienā uzklājumā, vēlams, izsmidzinot, lai iegūtu DFT 60, maksimāli 100 µm DFT.</li> <li>- Vairākas divpusējās sistēmas ir pārbaudītas saskaņā ar ISO12944. Lai iegūtu vairāk informācijas, lūdzu, skatiet Zingametall pārstāvi vai Zingametall tīmekļa vietni (<a href="http://www.zinga.eu">www.zinga.eu</a>).</li> </ul>

Lai iegūtu precīzākus un detalizētākus ieteikumus par ZINGA uzklāšanu, lūdzu, sazinieties ar Zingametall pārstāvi. Sīkāku informāciju par veselības un drošības apdraudējumiem un piesardzību lietošanā skatiet ZINGA drošības datu lapā.