



ZINGA

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

ZINGA ist ein Einkomponenten-Beschichtungssystem mit einem Zinkanteil von über 96 % Zink im trockenen Film. Fe-Metalle werden durch den kathodischen Schutz vor Korrosion geschützt. ZINGA kann als Alleinbeschichtung, als echte Alternative zu Feuerverzinkung, aber auch als Primer in einem Duplex-System eingesetzt werden. Feuerverzinkte Oberflächen können ohne schwierige Vorbehandlungen der Oberfläche wieder aufgeladen werden, ohne diese demontieren zu müssen. ZINGA kann per Pinsel, Rolle und im Sprüh- oder Tauchverfahren auf eine saubere und raue Oberfläche appliziert werden. Auch bei kritischen Umgebungsbedingungen, wie z.B. Temperaturen unter 0°C oder einer relativen Luftfeuchte bis 95 %. ZINGA ist nun auch als Spray erhältlich. Fragen Sie einfach nach unserem ZINGASPRAY!

Physische Daten und technische Informationen

• Flüssiges Produkt

Komponenten	- Zinkstaub - aromatische Kohlenwasserstoffe - Bindesystem
Dichte	2,67 Kg/dm ³ (± 0,05 Kg/dm ³)
Anteil Feststoffe	- 80% nach Gewicht (± 3%) - 58% nach Volumen (± 3%) entsprechend ASTM D2697
Typ Verdünnung	Zingasolv
Flammpunkt	47°C (± 1°C)
VOC	474 gr./Lt (EPA method 24)

• Trockener Film

Farbe	matt, metallisches grau (dunkelt nach dem Kontakt mit Feuchtigkeit nach)
Anteil Zink	96% (±1%) nach Gewicht, mit einer Reinheit von 99,995% Zinga bietet einen vollen kathodischen Schutz und entspricht dem Standard ISO 3549 unter Berücksichtigung der Zinkreinheit von 99,995 %, und dem Standard ASTM A780 unter Berücksichtigung der Verwendung als Instandsetzungsbeschichtung für feuerverzinkte Oberflächen.
Spezielle Eigenschaften	- Temperatur und Witterungsbeständig - Minimum : -40°C - Maximum : 150°C kurzzeitig bis 180°C - pH Resistenz: von 5,5 pH bis 9,5 pH (in Kontakt mit Wasser) - pH Resistenz: von 5,5 pH bis 12,5 pH (Kontakt zur Witterung) - Exzellente UV-Beständigkeit
Ungiftig	Eine ausgehärtete Schicht ZINGA ist ungiftig und kann im direkten Kontakt mit Wasser verwendet werden, gemäß BS 6920.

• Verpackung

500 ml	Aerosol / Spray
1 Kg	lieferbar, Verpackungseinheit 12 x 1 Kg
5 Kg	lieferbar
10 Kg	lieferbar
25 Kg	lieferbar



- **Lagerung**

Lagerung	Kühl und trocken lagern
Lagerfähigkeit / Haltbarkeit	unbegrenzt Im Falle einer langen Lagerzeit sollte das ungeöffnete Gebinde alle 3 Jahre geschüttelt werden

Anwendungsdaten

- **Systemempfehlungen**

Unique System	<ul style="list-style-type: none"> - ZINGA als Alleinbeschichtung: In 2 oder 3 Lagen auftragen, um eine gesamt DFT (Trockenschichtstärke) von 120 - 180 µm zu erhalten. - Dieses System empfehlen wir aufgrund der einfachen Instandhaltungsmöglichkeit. - Die ZINGA Schicht wird, aufgrund der Opferfunktion im kathodischen Schutzsystem, mit der Zeit dünner. Die Oberfläche ist gründlich zu reinigen. - Anschließend kann die neue Schicht direkt auf die gereinigte, existierende Lage aufgetragen werden. Die frisch applizierte Schicht löst die verwitterte Lage an und verbindet sich zu einer homogenen Gesamtlage ZINGA. Die DFT hängt von der - Schichtstärke der existierenden Lage ab. - Das System Zinga 2 x 60 µm DFT entspricht dem Standard Norsok M-501 syst. 7 und ISO 12944 cat. Im2 und Im3.
Duplex System	<ul style="list-style-type: none"> - Im Duplex-System sollte ZINGA in einem Arbeitsgang, vorzugsweise im Sprühverfahren, aufgetragen werden. Die DFT sollte 60 - 80 µm erreichen. - Es sollten keine Zinksalze oder andere Kontaminationen auf ZINGA vorhanden sein, bevor die Deckschicht aufgetragen wird. - ZINGA kann mit einer breiten Produktpalette beschichtet werden. Um Unebenheiten auszuschließen empfehlen wir die Nebel & Vollbeschichtungstechnik
Stripe-coat	Scharfe Ecken und Kanten, Verschraubungen, ... sollten mit einem Pinsel vorbehandelt werden bevor anschließend die gesamte Oberfläche beschichtet wird.
Instandhaltung/Aufladen	ZINGA kann direkt auf eine feuerverzinkte, metallisierte oder mit ZINGA beschichtete Oberfläche aufgetragen werden. So wird die kathodische Schutzfunktion erneuert. Die DFT ist abhängig von der Schichtstärke der existierenden Lage.

- **Ergiebigkeit und Verbrauch**

Theoretischer Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> - bei 60 µm DFT : 0,28 Kg/m² oder 0,10 Lt/m² - bei 120 µm DFT : 0,55 Kg/m² oder 0,21 Lt/m²
Theoretische Ergiebigkeit	<ul style="list-style-type: none"> - bei 60 µm DFT : 3,62 m²/Kg oder 9,67 m²/Lt - bei 120 µm DFT : 1,81 m²/Kg oder 4,83 m²/Lt
Ergiebigkeit Praxis:	abhängig vom Rauheitsprofil des Trägermaterials und der Anwendungsmethode.

**• Umgebungsbedingungen während der Applikation**

Umgebungstemperatur	- Minimum -15°C - Maximum 40°C
Rel. Luftfeuchte	- Maximum 95%
Oberflächentemperatur	- Minimum 3°C über dem Taupunkt - keine Sichtbaren Rückstände von Wasser oder Eis - Maximum 60°C
Produkt Temperatur	zwischen 15°C und 25°C. Eine höhere oder niedrigere Temperatur beeinflusst die Viskosität des Zinkfilms und die Glätte des trockenen Films.

• Trocknungsprozess und Überbeschichtung

Trocknungsprozess	Zinga trocknet durch die Verdunstung der Lösungsmittel. Die Trocknung ist abhängig von der WFT (Schichtstärke feuchter Film), der Anzahl der Lagen, der Umgebungstemperatur, der Oberflächentemperatur und der Luftzirkulation.
Trocknungszeit	bei 40 µm DFT und 20°C in einer gut belüfteten Umgebung: - Staubtrocken: nach 10 min. - Weiterverarbeitung: nach 1 Stunde - Voll ausgehärtet: nach 48 Stunden - Tauch bar: nach 2 Stunden
Überbeschichtung	- Mit einer neuen Schicht Zinga : - Pinsel : 1 Stunde nachdem Staubtrocken - Sprühverfahren : 1 Stunde nachdem Staubtrocken - Mit einer kompatiblen Farbe : nach 6 bis 24 Stunden, abhängig von den Trocknungsbedingungen
Anlöseeffekt	Jede neue Schicht Zinga verflüssigt die bestehende Lage Zinga, so dass sich beide Lagen zu einer homogenen Gesamtschicht verbinden.

Gebrauchsanweisung

• Oberflächenvorbereitung

Sauberkeit	<p>Die meist verwendete Methode, um eine saubere (und zugleich raue) Oberfläche zu erhalten, ist folgende:</p> <p>Die metallische Trägeroberfläche sollte vorab entfettet werden. Wir empfehlen eine Dampfreinigung mit 140 bar und 80°C. Anschließend ist die Oberfläche gemäß SA 2,5 zu strahlen, ISO 8501-1 / SSPC-SP10. D.h. die Oberfläche muss frei von Rost, Fetten, Öl, Farben, Salzen, Schmutz, Zunder und anderen Verunreinigungen sein. Nach dem Strahlen sollte die Oberfläche mit Druckluft entstaubt werden, ISO 8502-3.</p> <ul style="list-style-type: none">- Alternativ: Reinigung der Oberfläche mit Ultra-Wasserhochdruck bis der Reinheitsgrad WJ 1 erreicht ist, SSPC-SP12. Diese Methode raut die Oberfläche nicht auf sondern entfernt nur die Verunreinigungen und Rückstände an der Oberfläche.- Achtung: Dieser hohe Reinheitsgrad ist nicht notwendig wenn ZINGA auf eine Feuerverzinkung, Metallisierung oder direkt auf ZINGA aufgetragen wird. Bitte beachten Sie die technische Spezifikation für weitere Details.- ZINGA kann in einigen Fällen auch direkt auf leichten Flugrost aufgetragen werden. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen.- Eine mechanische Handentrostung ist bei unkritischen oder kleinen Stellen ausreichend. (St3, ISO 8501-1). Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen.
------------	--



Rauheit	<ul style="list-style-type: none"> - ZINGA sollte auf eine Metalloberfläche aufgetragen werden die einem Rauheitsgrad Rz 50 - 70 µm (gesamt DFT < 280 µm) oder Rz 60 - 80 µm (gesamt DFT > 280 µm) entspricht, gemäß ISO 8503-2. Die Rauheit kann durch die Strahlung der Oberfläche (mit scharfkantigen Partikeln nicht Kugeln) hergestellt werden. Vor dem Strahlen bitte die Oberfläche entfetten. - Achtung: Dieser hohe Rauheitsgrad ist nicht notwendig wenn ZINGA auf eine Feuerverzinkung, Metallisierung oder direkt auf ZINGA aufgetragen wird. Bitte beachten Sie die technische Spezifikation für weitere Details. - Unkritische oder kleine Stellen können auch manuell bearbeitet werden um eine adäquate Rauheit zu erreichen, z.B. mit einer Nadelpistole oder einer Schleifscheibe. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen.
Wartezeit bis zur Beschichtung	<p>Tragen Sie ZINGA schnellstmöglich auf die vorbereitete Oberfläche auf. in trockener Umgebung: max. 24 Stunden Wartezeit</p> <ul style="list-style-type: none"> - relative Luftfeuchtigkeit nahe 80 %: max. 4 Stunden Wartezeit - Sollten zwischenzeitlich Verunreinigungen entstanden sein sind diese wie beschrieben zu entfernen. Flugrost kann mit einer Stahlbürste entfernt werden.
Achtung!	Grundsätzlich gilt: Je besser die Oberflächenvorbereitung desto besser der Korrosionsschutz!

• Spezielle Anweisung

Rühren	<ul style="list-style-type: none"> - ZINGA muss vor der Anwendung sehr gründlich aufgerührt werden, um eine homogene Flüssigkeit zu erhalten. Nach max. 20 Minuten ist ein erneutes Rühren notwendig. - Während einer Sprühapplikation sollte ZINGA kontinuierlich gerührt werden.
Verdünnung	Zinga kann mit 0 bis 5% (volume/Volumen) Zingasolv bei Airless – Anwendung und 0 bis 25% bei anderen Sprühanwendungen, verdünnt werden. Zingasolv unter rühren zuführen.
Reinigung der Ausrüstung	Das Sprühequipment muss vor und nach dem Gebrauch mit dem Zingasolv gespült werden. Pinsel und Rollen sollten ebenfalls mit dieser Verdünnung gereinigt werden. Verwenden Sie niemals Testbenzin.
Empfehlenswert bei der Sprühapplikation	<ul style="list-style-type: none"> - ZINGA durch einen Filter (150 µm) in die Trommel gießen - Für den Sprühvorgang sollten alle Filter der Pistole und der Trommel entfernt werden um Verstopfungen zu vermeiden - Die Sprühpistole muss mit verstärkten Nadelfedern ausgerüstet sein..

• Applikation per Pinsel oder Rolle

Viskosität	Zinga ist gebrauchsfertig für Pinsel und Rolle, Nicht verdünnen.
Erste Lage	Die erste Schicht sollte niemals mit der Rolle aufgetragen werden. Nur per Pinsel, um alle Ausbuchtungen des Rauprofiles zu füllen und die Oberfläche zu befeuchten.
Pinsel/Rollen Typ	<ul style="list-style-type: none"> - Kurzhaar Rolle (Mohair) - industrieller Rundpinsel

• Applikation im Sprühverfahren, Sprühpistole mit Fließbecher

Viskosität	25 bis 35 sek. Ford cup nr. 4 bei 20°C
Düsendruck	2 bis 4 bar
Düsenöffnung	1,7 bis 2,5 mm



- **Applikation im Sprühverfahren, Sprühpistole mit Druckbehälter**

Viskosität	25 bis 35 sek. Ford cup nr. 4 bei 20°C
Düsendruck	3 bis 4 bar
Behälterdruck	0,8 bis 1,5 bar
Düsenöffnung	1,7 bis 2,5 mm

- **Applikation im Sprühverfahren, Airless**

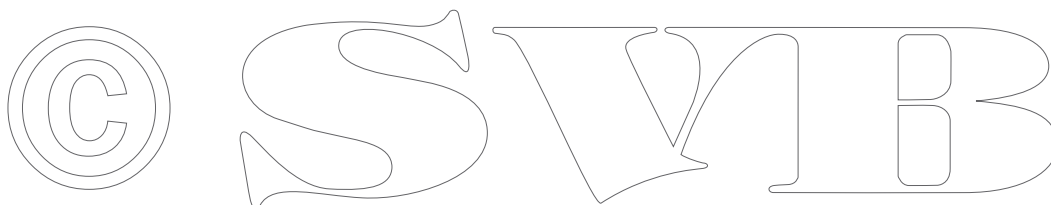
Verdünnung	0 bis 5%
Düsendruck	112 bis 280 bar
Düsenöffnung	0,017 bis 0,031 inch (0,43 bis 0,78 mm)

- **Andere Applikationen**

Bitte kontaktieren Sie die Firma QQ Qualified Quality GmbH

Bitte kontaktieren Sie uns für weitere und detaillierte Empfehlungen hinsichtlich der Applikation. Detaillierte Informationen zu den Gesundheits- und Sicherheitsrisiken entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Verzichtserklärung*



* Die Informationen auf diesem Datenblatt sind rein informativ und beruhen auf unserem Wissen und unseren praktischen Erfahrungen und Studien. Die Bedingungen oder Methoden der Anwendung, Lagerung und Entsorgung können von uns nicht kontrolliert werden und liegen daher außerhalb unserer Verantwortung. Aus diesen und anderen Gründen übernehmen wir keine Haftung und Kosten für Schäden, welche in Folge von Verlust, Beschädigungen, Handhabung, Lagerung, Anwendung und Entsorgung dieses Produktes entstehen. Forderungen aufgrund von Mängeln müssen innerhalb von 3 Monaten, nach Erhalt der Ware, unter Angabe der Margenummer angezeigt werden. Wir bewahren uns das Recht die Zusammensetzung zu ändern, wenn sich Rohstoffeigenschaften ändern. Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Spezifikationen.