



ZINGA – Film Galvanising System

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

ZINGANISATION :

Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen mittels Kaltapplikation von ZINGA, erzeugen einer aktiven kathodischen Schutzfunktion.

Oberflächenvorbehandlung

Tragfähigen, staub- und fettfreien Untergrund herstellen.

Der Untergrund muss, ausreichend tragfähig und frei von Trennmitteln sowie losen Partikeln sein. Glatte Oberflächen müssen zur Verbesserung der Haftung angeraut werden. Andere Beschichtungen müssen restlos entfernt werden um einen kathodischen Schutz zu gewährleisten (direkter Kontakt zur Stahloberfläche).

Alte Beschichtungen, Rost und andere Verunreinigungen müssen von der Oberfläche entfernt werden. Vorzugsweise durch Ultra-Hochdruck-Wasserstrahlung gemäß WJ-1 Standard (NACE-5 / SPCC-SP12). Nachfolgend sollte ein Reinheitsgrad gemäß SA 2,5 (ISO 8501-1) mit einer Rautiefe von Rz 50 bis 70 µm (ISO 8503-2) gewährleistet werden.

Dieser Rauheitsgrad wird nicht benötigt wenn ZINGA auf einer Feuerverzinkung oder Metallisierung zum Einsatz kommt. Ebenfalls nicht, wenn ZINGA auf eine bestehende Schicht ZINGA aufgetragen wird. Eine Sandstrahlung der Oberfläche ist nicht immer zwingend erforderlich! Bitte beachten Sie die technischen Spezifikationen für die Zinganisierung.

Vorbehandlung ZINGA

1) ZINGA muss vor der Applikation **sorgfältig aufgerührt werden**, um eine homogene Flüssigkeit zu erhalten. ZINGA nach 20 Minuten „Standzeit“ erneut rühren. Wir empfehlen die Flüssigkeit kontinuierlich zu durchmischen.

2) Verdünnung ZINGA ausschließlich mit ZINGASOLV:

- Verarbeitung per Pinsel oder Rolle: gebrauchsfertig
- Sprühverfahren, Luft: max. 5 bis 7 % (nach Gewicht)
- Sprühverfahren, Airless min.120 bar: max. 2 bis 3 % (nach Gewicht)

Viskosität ZINGA bei Lieferung: ± 60 Sek., DIN ford 4 cup.

Die Temperatur der Flüssigkeit muss zwischen 15 und 25 °C liegen. Sollte ZINGA während der Applikation kälter oder wärmer sein, beeinflusst dies die Glätte des Zinkfilms bei der Trocknung.

Beschichtung / Verarbeitung

1) ZINGA sollte als **Alleinbeschichtung** (Unique-System) in **2 Lagen** appliziert werden, um eine Trockenschichtstärke (DFT) von **120µm** zu erhalten.

120 µm oberhalb des Strahlprofils. Absolute Minimum: keine Messungen unter 120 µm (80/20 Regel). Die maximale Trockenschichtstärke ist nicht spezifiziert. Die Effektivität des kathodischen Schutzes wird über 200 µm DFT nicht gesteigert. Die maximale Schichtstärke je Lage sollte 100µm nicht übersteigen.

2) Sollte ZINGA mit einem kompatiblen **Farbsystem** beschichtet werden (Duplex-System), muss ZINGA in **EINER LAGE** appliziert werden. DFT zwischen **60 und 80µm**. ZINGA muss vor der Beschichtung vollständig ausgehärtet und dekontaminiert sein. Bitte beachten Sie das Datenblatt des Farbsystems.



Das zu applizierende Farbsystem sollte vorerst in einer sehr dünnen Schicht (Nebel, mist-coat) aufgesprüht werden, bevor anschließend die geforderte Schichtstärke aufgebracht wird.

3) Verarbeitungsbedingungen:

- Max. relative Luftfeuchte: 95%
- Oberflächentemperatur: vorzugsweise 3°C über dem Taupunkt
- Keine sichtbaren Rückstände von Wasser oder Eis
- Max. 60°C

Unter bestimmten Voraussetzungen kann ZINGA auch bei unter uneingeschränkten Bedingungen appliziert werden.

- 4) **Die erste Schicht** muss per **Pinsel oder im Sprühverfahren** aufgetragen werden. Sobald die Farbe der ersten Schicht zu einem gleichmäßigen hellgrau gewechselt hat, kann die zweite Schicht ZINGA aufgetragen werden. (nach ca. 1 Stunde)
Schweißnähte müssen ebenfalls per Pinsel vorbehandelt werden.
- 5) Die **zweite (und dritte) Schicht** kann mit allen **gängigen Verfahren** appliziert werden. Schweißnähte müssen
- 6) Vor dem Auftragen der zweiten Schicht muss die Oberfläche auf Verunreinigungen hin geprüft werden. Sollte die Oberfläche verunreinigt sein, sind diese mit Wasserhochdruck oder per Dampfreinigung zu entfernen (abhängig von der Art der Verschmutzung). Sollte eine Folgeschicht ZINGA erst am Folgetag aufgetragen werden, können sich Zinksalze an der Oberfläche gebildet haben. Bitte entfernen Sie diese mit den zuvor genannten Verfahren oder verwenden Sie Frischwasser und eine Nylonbürste.
- 7) Nach der Applikation der Folgeschicht sollte die Konstruktion, bis zur Ausbildung einer hellgrauen Farbgebung, nicht bearbeitet werden. Die Trocknungszeit beträgt unter normalen Bedingungen ca. 1 Stunde. Die Trocknungszeit kann, durch Benetzung der Deckschicht mit Wasser, beschleunigt werden. Bitte kontaktieren Sie uns für detaillierte Informationen!
- 8) Bitte beachten Sie, dass nach dem Aufbringen von ZINGA keine Öle mit der Beschichtung in Kontakt kommen. Erst 1 Woche nach der Beschichtung ist die Polymerisation vollständig abgeschlossen.

Bitte beachten Sie unsere Technische Dokumentation für detaillierte Informationen:

1. Datenblatt
2. Technische Spezifikation
3. Einführung ZINGA