



## Technický list ZINGASPRAY

Zingaspray je galvanizačný systém Zinga v aerosólovom spreji na jednoduchú malú aplikáciu. Zinga obsahuje najmenej 96 % zinku v suchom filme a zaisťuje katodickú ochranu pre železné kovy. Zingaspray je ideálny na opravu poškodených alebo starých žiarovo pozinkovaných alebo iných štruktúr potiahnutých zinkom.

### FYZIKÁLNE A TECHNICKÉ PARAMETRE

#### Tekutý produkt

Zloženie	zinkový prášok, aromatické uhľovodíky, pojivo
Hustota	1,60 kg/dm <sup>3</sup> (± 0,05) pri 20 °C
Obsah pevných častíc	59,49 % hmotnostných (± 2 %); 16,88 % objemových (± 2 %)
Hnací plyn	dimethylether (DME)
Bod vzplanutia	-41 °C
VOC	668 g/l

#### Suchý film

Farba	šedá
Lesk	matný
Obsah zinku	96 % v suchom stave
Špeciálne vlastnosti	dobrá odolnosť voči mechanickému poškodeniu, veľmi úsporný, efektívny a pevný, ideálny pre bodové zváranie
Teplotná odolnosť	min -40 °C max +120 °C
Balenie	500 ml sprej
Skladovanie	2 roky v neotvorenom, originálnom balení, uložené vo zvislej polohe na suchom mieste, s teplotou medzi +5 °C až +35 °C (najlepšie pri izbovej teplote ± 18 °C)

### APLIKAČNÉ ÚDAJE

#### Príprava povrchu

##### Čistota povrchu

Zingaspray možno aplikovať na železobetónové kovy a poškodené zinkové povrchy. Kov je potrebné najprv odmastiť, najlepšie parné čistenie, alebo môže byť použité rozpúšťadlo (napr. Zingasolv), nikdy nepoužívajte rozpúšťadlo WhiteSpirit. Pre optimálny výkon čistiť podľa SA 2,5 (ISO 8501:2007). U nekritických (malých) oblastí je postačujúce St 3 čistenie ocelovou kefou.

##### Drsnosť povrchu

Zingaspray by mal byť aplikovaný na kovový substrát, ktorý má jemný až stredný stupeň drsnosti G (Rz 50 až 70 μm) podľa normy ISO 8503-2:2012. Môže byť dosiahnutý opieskovaním (ostrými časticami) nie guľičkovaním (gulovitými časticami). Pred opieskovaním sa uistite, že je povrch odmastený. Nie je potrebné dosiahnuť vysoký stupeň drsnosti pokiaľ Zingaspray je aplikovaný na žiarové zinkovanie alebo na metalizované vrstvy, alebo ak je aplikovaný na už existujúcu vrstvu ZINGA. Uistite sa, že z povrchu sú odstránené soli zinku aby bolo zabezpečené dobré elektrochemické spojenie medzi oboma vrstvami. Na malé, nekritické oblasti postačuje povrch zdrsnit ocelovou kefou.

##### Maximálna aplikačná doba

Zingaspray aplikujte čo najskôr na pripravený kovový podklad (čakacia doba max. 4 hodiny). Pokiaľ dôjde k znečisteniu pred náterom, povrch musí byť znova vyčistený, ako je popísané vyššie.

## Podmienky životného prostredia počas aplikácie

Teplota okolia	minimum 5 °C maximum 35 °C
Relatívna vlhkosť	maximum 90 % (neaplikujte na vlhké alebo mokré povrchy)
Povrchová teplota	minimum 3 °C nad teplotou rosného bodu, maximum 60 °C

## PRACOVNÝ POSTUP

### Príprava povrchu

Zingaluspray aplikujte na čistý povrch.

### Metódy aplikácie

#### Pretrepať

Zingaspray musí byť pred aplikáciou dôkladne pretrepaný. Dôkladne pretrepte najmenej 30 sekúnd. Opakujte zakaždým, keď plechovka nie je dlhšiu dobu používaná.

#### Aplikácia

Udržujte sprej vo vzdialenosti 10 až 20 cm od substrátu a pohybujte sa v kontinuálnej rýchlosti zľava doprava. Opakujte nástrekom zhora nadol.

#### Čistenie

Zariadenie alebo rozliatu hmotu vyčistite pomocou Zingasolvu.

## ĎALŠIE INFORMÁCIE

### Výdatnosť a spotreba

Teoretická výdatnosť pri 40 µm DFT 4,22 m<sup>2</sup>/l

Teoretická spotreba pri 40 µm DFT 0,24 l/m<sup>2</sup>

Praktická výdatnosť a spotreba závisí na profile a drsnosti podkladu a na spôsobe aplikácie.

### Sušenie

Proces sušenia Zingaluspray schne odparením rozpúšťadla. Proces sušenia je ovplyvnený celkovým WFT, okolitým vzduchom (vlhkosť a teplota) a teplotou povrchu ocele.

Doba sušenia pri 40 µm DFT a teplote 20 °C a pri dobrom vetraní s relatívnou vlhkosťou vzduchu 60 % suchý na dotyk po 15 min.  
suchý na manipuláciu po 1 hod.  
úplne suchý po 48 hod.

### Pretieranie

Vždy aplikuje 2 vrstvy, druhý náter po 1 hod. na povrch, ktorý je suchý na dotyk. Maximálna doba schnutia závisí na podmienkach prostredia. Ak sú vytvorené soli zinku, mali by byť najprv odstránené.

### Zjednotenie náteru

Každá nová vrstva Zingy sa zmieša s predchádzajúcou vrstvou Zingy tak, že obe vrstvy sa stanu jednou homogénnou vrstvou.

### Pretieranie s kompatibilným náterom

Zinga môže byť prekrytá širokou škálou kompatibilných náterových hmôt. Je citlivá na pôsobenie rozpúšťadiel. Aby sa zabránilo tvorbe pluzgierov, dierok a ďalších chýb (ktoré negatívne ovplyvňujú výkonnosť vrstvy Zinga), odporúča sa použiť techniku jemného nastriekania/prvého náteru.

Prvé jemné nastriekanie aplikujte po minimálne 6 hod. po Zinga nátere suchom na dotyk. 25 až 30 µm (DFT kontinuál-na vrstva poskytuje bariéru pre agresívne rozpúšťadlá vo vrchnom nátere). Normálne riedenie podľa technického listu k vrchnému náteru.

### Prvý náter

Aplikujte minimálne 2 hodiny po jemnom nastriekaní, ktoré je suché na dotyk. Špecifikovaná hrúbka vrstvy mínus 25 až 30 µm DFT (z jemného nastriekania). Normálne riedenie podľa technického listu. Aby sa zabránilo problémom s aplikáciou vrchných náterov, odporúčame použitie tmelu. Zingametall ponúka dva kompatibilné tmely, ktoré boli skúšané podľa ISO 12944 : Zingalufer (PU tmel) a Zingaceram HS (tmel EP).

### Odporúčaný systém

Zingaspray sa odporúča používať na aplikácie iba na malých plochách. Nanášajte v dvoch vrstvách.

**Bezpečnostné upozornenia**

Pre bližšie informácie ohľadom zdravia a bezpečnosti pri používaní Vám na požiadanie dodáme Kartú bezpečnostných údajov (KBÚ).

**Likvidácia odpadu**

Použitý a vyprázdnený obal odovzdajte na zberné miesto pre obalové odpady. Obaly so zbytkom produktu odovzdajte na miesto určené pre manipuláciu s nebezpečným odpadom. Zneškodnite podľa platnej regionálnej a národnej legislatívy. Informácie v tomto technickom liste sú orientačné a sú uvedené na základe praktických skúseností a testovaní. Podmienky alebo metódy manipulácie, skladovania, použitia alebo likvidácie výrobku sú mimo našu zodpovednosť. Všetky nároky týkajúce sa nedostatkov, musia byť vykonané do 7 dní od obdržania tovaru s uvedením produktovej šarže. Vyhradzujeme si právo na zmenu údajov. Tento list nahrádza všetky predchádzajúce technické listy.



RENOJAVA

**RENOJAVA s.r.o.**

Bulharská 26  
080 01 Prešov  
Slovensko  
renojava@renojava.sk

www.renojava.sk

**Predajňa**

Jána Pavla II. č. 1A  
080 01 Prešov  
Tel.: +421 905 941 984  
predajna@renojava.sk

Otváracie hodiny:  
Po – Pi: 8:00 – 16:30  
So: 8:00 – 12:00 (apr. – okt.)

**Odborné informácie**

Tel.: +421 918 452 500  
produkty@renojava.sk

www.zinga.sk

aktualizované  
november 2017