



Technický list AQUAZINGA

Aquazinga je dvojzložkový antikorózný systém na báze anorganického zinkového silikátu. Vďaka vysokému obsahu zinku v suchom filme (92 %), poskytuje katodickú ochranu železných kovov. Aquazinga môže byť použitá ako samostatný systém ako alternatíva k hot-dip galvanizácií (žiarové zinkovanie ponorom v tavenine), alebo metalizácií. Aquazinga má vynikajúcu odolnosť proti oderu a je navrhnutý tak, aby odolal v agresívnom prostredí a v náročných podmienkach, vrátane vo vysokých teplotách (až do 600 °C).

FYZIKÁLNE A TECHNICKÉ PARAMETRE

Tekutý produkt

Zloženie	zinkový prášok, na vodnej báze anorganického zinkového silikátu
Hustota	3,36 kg/dm ³ (± 0,05)
Obsah pevných častíc	83 % hmotnostných (± 1 %); 63 % objemových (± 1 %)
Riedenie	neriediť
Bod vzplanutia	nehorľavý, na vodnej báze
VOC	0 g/l

Suchý film

Farba	šedá
Lesk	matný
Obsah zinku	92 % (± 2 %) hmotnostných, s čistotou 99,995 %
Špeciálne vlastnosti	atmosférická teplotná odolnosť suchého filmu je od -90 °C do +550 °C (až do +600 °C) pH odolnosť pri ponorení 5,5 pH – 9,5 pH (min. 15 hod. po polymerizácii) vynikajúca odolnosť proti oderu vynikajúca odolnosť voči určitým chemickým látkam
Balenie	10,0 kg (7,6 kg základ a 2,4 kg pojivo); 25,0 kg (19 kg základ a 6 kg pojivo)

APLIKAČNÉ ÚDAJE

Príprava povrchu

Čistota povrchu

Pred použitím Aquazingy kovové podklady najprv odmasťte, najlepšie je parné čistenie pri 140 bar pri 90 °C. Potom opieskovaním na stupeň čistoty Sa 2,5 až Sa 3 (preferované) podľa štandardov ISO 8501-1:2007 alebo na stupeň čistoty podľa štandardov SSPC-SP10 do SP5 a NACE č. 2, č.1. To znamená, že povrch musí byť bez hrdze, mastnoty, oleja, farby, soli, špiny, okoviny a inej nečistoty. Ako náhle je opieskovanie dokončené, povrch by mal byť oprášený s nekontaminovaným stlačeným vzduchom podľa normy ISO 8502-3 (trieda 2).

Drsnosť povrchu

Aquazinga má byť aplikovaná na kovový povrch, ktorý má drsnosť stupeň Rz 40 do 70 μm podľa štandardov ISO 8503-2:2012. Toto možno získať opieskovaním (s ostrými časticami), ale nie tryskaním so sférickými časticami. Uistite sa, že povrch je pred opieskovaním odmasťený.

Maximálna aplikačná doba

Aquazingu 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 30 °C (neaplikujte pri priamom slnku)
Relatívna vlhkosť	minimum 40 % maximum 90 % (neaplikujte na vlhké alebo mokré povrchy)
Povrchová teplota	minimum 3 °C nad teplotou rosného bodu minimum 5 °C maximum 25 °C

PRACOVNÝ POSTUP

Príprava povrchu

Aquazingu aplikujte na čistý povrch štetcom alebo valčekom alebo striekacou pištoľou, ale nie vysokotlakovým nástrekom

Metódy aplikácie

Pruhovaný náter

Odporúča sa použiť pruhovaný náter Aquazinga so štetcom na všetky ostré hrany, skrutky, matice a zvárané plochy predtým, než aplikujete plnú vrstvu Aquazingy.

Miešanie

Miešajte pojivo v originálnej plechovke a nalejte zinkový prášok postupne do pojiva za stáleho miešania, kým sa nezíska homogénna zmes. Odporúča sa Aquazingu po zmiešaní prefiltrovať cez 150 µm sito.

Čistenie náradia a zariadení

Pred a po použití striekacieho zariadenia, musí byť opláchnuté tečúcou vodou. Nečakajte dlhšie, než 10 minút pred použitím tečúcej vody na striekacie zariadenie, ak ste prestali striekať Aquazingou. V prípade, ak Aquazinga vyschne vo vnútri striekacieho zariadenia a všetko sa zablokuje, dôkladne prepláchnite hydroxidom sodným (riedi sa vodou 40 gr/l).

Aplikácia štetcom a valčekom

Druh štetca a valčeka – valček s krátkym vlasom (mohérový); priemyselný okrúhly štetec

Aplikácia striekaním – konvenčná pištoľ

Riedenie do 15 % so Zingasolv v závislosti od veľkosti trysky. Riedenie s väčším množstvom poskytne hladší povrch.

Tlak v tryske 2 – 4 bar

Otvor trysky 1,8 – 2,2 mm

Požiadavky na striekacie zariadenie – pri striekaní ZINGY, je lepšie všetky filtre z pištole odstrániť aby sa zabránilo upchatiu.

Striekacia pištoľ musí byť vybavená zosilnenými ihličkovými pružinami. Použite krátke rúrky.

Aplikácia striekaním – pištoľ s tlakovou nádobou

Riedenie Aquazinga je pripravená na použitie striekaním. Neriedte.

Tlak v tryske 2 – 4 bar

Tlak v nádobe 0,8 – 1,5 bar

Otvor trysky 1,2 – 1,5 mm

ĎALŠIE INFORMÁCIE

Výdatnosť a spotreba

Teoretická výdatnosť	pri 60 µm DFT	3,25 m ² /kg
	pri 80 µm DFT	2,34 m ² /kg
Teoretická spotreba	pri 60 µm DFT	0,32 kg/m ²
	pri 100 µm DFT	0,43 kg/m ²

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

Sušenie

Proces sušenia Tento proces je závislý od celkového WFT, počtu aplikovaných náterov, teploty aplikovaného povrchu a okolitého vzduchu a jeho cirkulácie.

Doba sušenia pri 80 µm DFT a teplote 20 °C a pri dobrom vetraní s relatívnou vlhkosťou vzduchu 60 %
suchý na dotyk po 30 minútach
suchý na manipuláciu po 1,5 hodine
úplne suchý po 48 hodinách

Pri 80 µm DFT a rôznych teplotách okolia:

Teplota okolia	Doba schnutia pred poveternostnými vplyvmi	Doba schnutia pred ponorením
20 °C	24 hodín	7 – 14 dní
25 °C	14 hodín	7 – 14 dní
30 °C	10 hodín	7 – 14 dní
35 °C	8 hodín	7 – 14 dní

Pretieranie pri 80 µm DFT a rôznych teplotách okolia

Teplota okolia	Maximálna doba schnutia	Maximálna doba schnutia pred pretieraním
10 °C	24 hodín	po 48hod.*
20 °C	16 hodín	po 48hod.*
30 °C	8 hodín	po 48hod.*
40 °C	4 hodiny	po 48hod.*

* Ďalšia vrstva môže byť aplikovaná po 48 hod. po úplnom vytvrdnutí pretože silikáty zinku môžu zabrániť dobrej adhézií k vrchnému náteru.

Odporúčaný systém

Aquazinga sa používa ako samostatný systém, najlepšie sa aplikuje v 1 vrstve 80 až 100 µm. Aplikácia môže byť vykonaná v 2 vrstvách 40 až 50 µm každá. Ak je vrstva DFT vyššia ako 120 µm, náter môže začať praskať. Nadmernej hrúbke sa treba vyhnúť, pretože sa zníži účinnosť systému. Pre vystavenie tepelným šokom, musí byť Aquazinga použitá v 1 vrstve. Pri stálom pôsobení tepla, sú povolené 2 vrstvy.

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 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
august 2019