

ZINGA

"מערכת גלוון ZINGA היא ציפוי חד קומפוננטי המכיל 96% אבץ בשכבה היבשה ומספק הגנה קתודית של מתכות ברזליות. ניתן להשתמש בה כמערכת יחידה - כאלטרנטיבה לגלוון חם או מטאליזציה. כפרימר במערכת דופלקס (זינגא היא השכבה הפעילה + שכבה פסיבית כל שהיא). זינגא מתפקדת גם כמערכת טעינה מחדש לגלוון חם, מטאליזציה או משטחים שגלוונו בזינגא בעבר. ניתן ליישם זינגא באמצעות הברשה, רולר או ריסוס על מצע נקי ומחוספס במגוון רחב של נסיבות אטמוספיריות. ZINGA ניתן להשיג גם בתרסיס בשם - Zingaspray.

נתונים פיזיים ומידע טכני

רכיבים רטובים

Components	אבקת אבץ -פחמימנים ארומטיים -מקשר
צפיפות	צפיפות 2,67 kg/dm ³ (±0,06 Kg/dm ³)
אחוז מוצקים	מוצק - 80% במשקל (±2%) 85% אחוז בנפח (±2%) על פי ASTM D2697
מדלל	זינגאסולב - מדלל בלעדי
נקודת הבזק	נקודת הבזק ≥ 40 ° C - 60 ° C
תרכובת אורגנית נדיפה.	474 g/L (EPA Method 24) (=178 g/kg) SMI, ע"י נמדד cnl

שכבה יבשה

גוון	אפור מאט - מתבהר או מתכה מעט בהתאם לאוירה
Gloss	Matt
תכולת אבץ	זינגא מעניק הגנה קטודית מלאה ועומד בתקן ISO 3549 ביחס לטוהר האבץ העומד על 99,995% ולתקן ASTM A780 בהתייחסות אליו כ לשימוש כמשלים ומצפה גיליון חם
מאפיינים מיוחדים	מאפיינים מיוחדים - התנגדות לטמפרטורה אטמוספירית של סרט יבש « מינימום: -40 מעלות צלזיוס « מקסימום: 120 מעלות צלזיוס עם שיאים עד 150 מעלות צלזיוס - עמידות לחומציות בטבילה: pH 5,5 עד pH 9,5. - עמידות בפני Hp בתנאים אטמוספיריים: pH 3,5 עד pH 12,5. - עמידות VU - מעולה
אי רעילות	שכבה יבשה של ZINGA אינה רעילה. על פי תקן AS / NSZ 4020.

1/4 kg	פחיות 5 קג
1 kg	בהזמנה מיוחדת לכמויות גדולות : פחיות של 2 קג\ 10 קג\ 25 קג
2 kg	Available, packed in undividable boxes of 6 x 2 kg
5 kg	Available
10 kg	Available
25 kg	Available

אורך חיים

חיי מדף	ללא הגבלה. במקרה של אחסון ממושך, מומלץ לנער את הפח ללא פתיחה בשייקר אוטומטי לפחות פעם בשלוש שנים.
איחסון	נא לאחסן במקום קריר ויבש בין 5 ל +25 מעלות צלסיוס
אורך חיים לאחר פתיחת הפחית	אם הפחית תיסגר נכון לאחר השימוש הזינגא תשאר שימושית

תנאים

הכנת שטח

Cleanliness	<p>תחילה יש להסיר שומנים מהמתכת, רצוי על ידי ניקוי אדים ב 140 בר 80 ° צלזיוס. לאחר מכן יש לנקות ניקוי חול או שווה ערך לרמת ניקיון SA 2,5 בהתאם לתקן ISO 8501-1: 2007 או לדרגת הניקיון כמתואר בתקן SSPCSP10 ו-NACE מספר 2. המשמעות היא שהמשטח חייב להיות נטול חלודה, גריז, שמן, צבע, מלח, לכלוך, אבק ומזהמים אחרים. לכשהניקוי הושלם על פני השטח להיות מנוקים מאבק על ידי לחץ אוויר דחוס לא מזוהם על פי תקן ISO 8502-3 (דרגה 2) או במקרה של yrruls יש לייבש את המשטח על ידי לחץ אוויר דחוס לא מזוהם.</p> <p>- שיטה נוספת להשגת משטח נקי היא סילון UHP לניקיון לפי WJ2 על פי התקנים NACE מספר 5 ו-SSPC-SP12 דרגה SC1. אך קחו בחשבון ששיטה זו אינה יוצרת חיספוס פני השטח - דרגה גבוהה של ניקיון נחוצה גם כאשר מיישמים ZINGA על גבי גליון חם טבול או שכבת מטלייזינג ישנה, או כאשר הוא מוחל על גבי שכבת ZINGA קיימת, אך לא באותה דרגת חספוס (ראה בהמשך). אנא התייעץ עם נציג זינגמטל.</p> <p>- אפשר ליישם ZINGA על חלודה שיטחית או חלודה הבזק (FWJ-2) המתרחשת (לאחר ניקוי שטח רטוב) במגבלת הזמן המותרת, אך לא מומלץ אם המטרה היא תוצאות אופטימליות מיטביות ליישומים שיטבולו, ניתן למרוח את ZINGA רק על משטח מוכן SA2,5 ברמת מזוהמים SC1 של NACE No5 / SSPC SP-12.</p> <p>- באזורים קטנים או ביישומים לא קריטיים ניתן ליישם את ZINGA על גבי משטח שמוכן ידנית לתואר 3 לפי ISO 8501-1.</p>
חיספוס	<p>מומלץ למרוח ZINGA על מצע מתכת בעל דרגת חספוס של בינונית G בהתאם לתקן ISO 8503-1: 2012.</p> <p>- וודאו שהמשטח נוקה משומנים לפני הניקוי חול.</p> <p>- אין צורך ברמת חספוס כזו כאשר מורחים את ה-ZINGA על גליון חם ישן או על שכבת מטאליזציה, או כאשר הוא מיושם על גבי ZINGA קיים. למשטחים שעברו גליון חם בטבילה בעבר יש חספוס נאות, משטחים בטבילה חמה חדשים דורשים חיספוס שטחי, מברשת חשמלית זה מספק.</p>
זמן המתנה ליישום לאחר הכנת שטח	<p>ישם את ה-ZINGA בהקדם האפשרי על מצע המתכת המוכן לפני שתירחש זיהום או קורוזיה. אחרת יש לנקות שוב את המשטח כמתואר לעיל.</p>

Please consult with a Zingametall representative.

תנאי אקלים ליישום זינגא

מפרטורה	מינימום מינוס 15 מעלות צלסיוס \ מקסימום 50 מעלות צלסיוס
רמת לחות	מקסימום 95% לחות, באויר (המתכת צריכה להיות יבשה)
מפרטורת פני השטח של המתכת	מינימום 3 מעלות צלסיוס מעל נקודת הטל. נא לשים לב שאין מים או קרח על שטח המתכת לפני היישום. טמפרטורת המתכת המקסימלית של פני השטח 60 מעלות צלסיוס
מפרטורת הזינגא	במהלך היישום, על הטמפרטורה של נוזל ZINGA להישאר בין 5 ל 25 מעלות צלזיוס. טמפרטורה נמוכה או גבוהה יותר של המוצר תשפיע על החלקות של הסרט בעת הייבוש.

הוראות יישום

כללי

שיטות יישום	מברשת\ רולר\ פיסטולט\ איירלס\ התזה (בהתזה יש להוציא את הפילטרים מהמכשיר)
Stripe coat	מומלץ תמיד לטפל בפניות, בקצוות חדים, באומים וברגים לפני יישום שכבה אחידה באמצעות מברשת.
Stirring	20 בכדי להשיג נוזל הומוגני לפני היישום. לאחר מקסימום ZINGA יש לערבב מכאנית היטב את ה דקות יש לערבב מחדש.
Cleaning	לפני ואחרי השימוש בציוד הריסוס, יש לשטוף אותו ב ZINGASOLV טרי. יש לשטוף מברשות וגלילים בעזרת זינגסולב. לעולם אל תשתמש בחומרים אחרים.

יישום על ידי מברשת ו\ או רולר

דילול	דילול אופטימלי עם מדלל זינגסולב בלבד ולא יותר מיחס של 5% ראו טבלת דילול מצורפת
שכבה ראשונה	שכבה ראשונה תמיד תיישום רק במברשת בכדי למלא את ה"בורות" בחיספוס המתכת, ובכדי להרטיב מעט את שטח הפנים
סוג מברשת ורולר	מומלץ להשתמש במברשת תעשייתית עגולה בעלת שיער קצר \ רולר שיער קצר מוהיר

התזה בפיסטולט

התזה	עד 15% עם vlosagniZ (ראה טבלת הדילול) בהתאם לגודל הזרבובית. דילול נוסף לאותו גודל זרבובית יעניק גימור פנים חלק יותר.
Pressure at the nozzle	עד 2 עד 4 בר
גודל פתיחת זרבובית	2,2 ממ עד 1,8 ממ גודל זרבובית
דרישות מיחדות לציוד ההתזה	עדיף להסיר את כל המסננים מהאקדח כדי למנוע סתימה. - אקדח הריסוס חייב להיות מצויד בקפיצי מחט חזקים. - השתמש בצינורות קצרים.

התזה ב איירלס

דילול	עד 7% עם Zingasolv (ראה טבלת הדילול) בהתאם לגודל הזרבובית. דילול נוסף לאותו גודל זרבובית יעניק גימור פנים חלק יותר.
לחץ	כ 150 בר
פתיחת זרבובית	0.017 - 0.031 inch

טבלת דילול

	מברשת או רול 5%	הליגר הזתה 15%	איירלס 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

OTHER INFORMATION

טבלת כיסוי

Theoretical coverage	- For 60 µm DFT: 3,62 m ² /kg or 9,67 m ² /L - For 120 µm DFT: 1,81 m ² /kg or 4,83 m ² /L
Theoretical consumption	- For 60 µm DFT: 0,28 kg/m ² or 0,10 L/m ² - For 120 µm DFT: 0,55 kg/m ² or 0,21 L/m ²
Practical coverage and consumption	טבלת כיסוי תאורטית לפי מיקרוניום - המידע ישתנה בהתאם לדרגת חיספוס ושיטת יישום

תהליך הייבוש ושכבה נוספת

Drying process	זינגא מתייבש באידי המדלל ומושפע מתנאי האקלים וטמפרטורת המתכת
זמן יבוש	עבור 60 מיקרומטר TFD בחום של 20 מעלות צלזיוס בסביבה מאווררת היטב: » יבש: 15-20 דקות » מגע יבש: 30-45 דקות » יבש לטיפול: 90 דקות » נרפא לחלוטין: 24 שעות
זמן יבוש לשכבה נוספת	יישום באמצעות מברשת: שעה אחרי מגע יבש. יישום באמצעות אקדח ריסוס: 30 דקות. לאחר מגע יבש. זמן שכבה שניה המרבי תלוי בתנאי הסביבה. אם נוצרו מלחי אבץ, יש להסירם תחילה. מומלץ למרוח את השכבה השנייה באותו היום.

הסתגלות	<p>"כל שכבה חדשה של ZINGA מתמזגת ללא שכבות או טלאים עם שכבת ZINGA לשעבר כך ששתי השכבות מהוות שכבה הומוגנית אחת. לפיכך, ניתן לטעון מחדש את המבנים המגלוונים ב AGNIZ לאחר ששכבת האבץ התכלתה - הקריבה עצמה בגלל ההגנה הקתודית. להכנת משטח על משטחים ישנים של זינגינזציה, צרו קשר עם נציג Zinga או עיינו במסמך 'ZINGA ב-HDG (ישן)'."</p>
שכבות צבע עליונות אם נדרש מעל גיליון זינגא	<p>ניתן ליישם על ציפוי ZINGA מגוון רחב של צבעים תואמים. בכדי להימנע מבעיות שלפוחיות, חירורים ופגמים אחרים (אשר ישפיעו לרעה על הביצועים של שכבת ZINGA), מומלץ ליישם כל שכבת צבע עליון בטכניקת עירפול / שכבה מלאה. ראשית, מיישמים שכבה רציפה דקיקה המאפשרת לבועות אוויר לעבור בקלות דרך הצבע. שכבת העירפול הראשונה מספקת גם מחסום לממסים אגרסיביים בשכבה המלאה העליונה.</p> <p>שכבת ערפל: - יישום של ארבע שעות לפחות (בטמפרטורה של 20 מעלות צלזיוס) לאחר שזינגא יבש למגע. - 15 עד 30 מיקרומטר TFD (שכבה רציפה). - דילול רגיל על פי גיליון הנתונים הטכניים של הצבע העליון.</p> <p>שכבה מלאה עליונה: - יישום לפחות שעתיים לאחר ששכבת הערפל יבשה למגע. - עובי שכבה מוגדר מינוס 15 עד 30 מיקרומטר DFT (של שכבת ערפל). - דילול רגיל על פי גיליון הנתונים הטכניים.</p> <p>כדי להימנע מבעיות ביישום שכבות העליונות, אנו ממליצים להשתמש באיטום. Zingametall מציעה שני אוטמים תואמים שנבדקו על פי ISO 12944: Zingalufer (אוטם UP) ו-Zingaceram HS (אוטם EP).</p>

חישוב עובי שכבה זינגא

עובי שכבה רטובה	<p>רצוי על פי ISO 2808. - יש למדוד את ה-TFW של AGNIZ בעזרת מסרק צבע. - בהתאם לדילול, ניתן לחשב את ה-DFT של ZINGA מתוך ה-WFT שנמדד: $DFT = WFT * (sbv / 100)$ - אם נמדד WFT של שכבה של ZINGA; יש לקחת בחשבון ששכבות ה-ZINGA הקודמות יתמזגו מחדש ולכן WFT הנמדד יהיה של המערכת כולה. שכבה מלאה: - יישום לפחות שעתיים לאחר ששכבת הערפל יבשה למגע. - עובי שכבה מוגדר מינוס 15 עד 30 מיקרומטר DFT (של שכבת ערפל). - דילול רגיל על פי גיליון הנתונים הטכניים.</p> <p>כדי להימנע מבעיות ביישום השכבות העליונות, אנו ממליצים להשתמש באיטום. Zingametall מציעה שני חומרי איטום תואמים שנבדקו על פי ISO 12944: Zingalufer (אוטם PU) ו-Zingaceram HS (אוטם EP).</p>
עובי שכבה יבשה	<p>"רצוי על פי ISO 2808. - יש למדוד את ה-DFT של זינגא באמצעות מד אינדוקציה מגנטי. - כאשר מורחים ZINGA בשתי שכבות, אנו ממליצים שהשכבה הראשונה תהיה עבה יותר מהשנייה."</p>
מספר המדידות	רצוי על פי ISO 19840
ערכי תיקון	<p>על פי תקן ISO 19840, פרופיל השטח מוגדר כבינוני. לכן יש להשתמש בערך תיקון של 25 מיקרומטר. - יש להוריד את ערך התיקון מהקריאה האישית בכדי לתת את עובי הסרט היבש במיקרומטר.</p>

Acceptance criteria	<p>" רצוי על פי ISO 19840.</p> <p>- הממוצע האריתמטי של כל עובי השכבה היבשה הבודד יהיה שווה או גדול יותר מעובי השכבה היבשה הנומינלי (NDFT).</p> <p>- כל עובי השכבה היבשה הנקודתיים\ בודד יהיו שווים ל 80% או יותר מ- NDFT.</p> <p>- עובי ההשכבה היבשה הפרטני\בודד בין 80% מ- TFDN ל- NDFT הם מקובלים בתנאי שמספר המדידות הללו הוא פחות מ 20% מהמספר הכולל של המדידות הפרטניות שנערכו.</p> <p>- כל עובי הסרט היבש הבודד יהיו פחות או שווים לעובי הסרט המרבי היבש שצוין."</p>
---------------------	--

מערכת מומלצת

Unique system	<p>זינגא משמשת כמערכת עצמאית, המיושמת בשתי שכבות מקסימאליות לקבלת TFD</p> <p>מקסימאלי כולל עד 180 מיקרומטר.</p> <p>- אין ליישם את ZINGA ב- TFD העולה על 200 מיקרומטר.</p> <p>- מערכת זו מומלצת בחום בגלל התחזוקה הקלה. עם הזמן השכבה תתחיל להיות דקה יותר כאשר ה- ZINGA מקריב את עצמו בגלל ההגנה הקתודית. ניתן ליישם שכבה חדשה של ZINGA ישירות לאחר הכנת המשטח כראוי והיא תתמזג מחדש ותטעין את שכבת ZINGA הקודמת. ה- DFT של ZINGA שיש ליישם בתלוי לעובי שכבת ZINGA הנוותרת.</p> <p>» - המערכות הייחודיות של ZINGA נבדקו על פי:</p> <p>» ZINGA 2X60 מיקרומטר DFT:</p> <p>» NORSOK M-501 מערכת. 7, מערכת. 1</p> <p>» ISO 12944-6: C4-High, C5M / I-Medium</p> <p>» ZINGA 2 x 90 מיקרומטר DFT:ISO 12944-6: C5M / I-High</p>
מערכת דופלקס	<p>במערכת דופלקס יש ליישם את ZINGA ביישום אחד בודד, רצוי על ידי ריסוס, כדי להשיג DFT של 60 עם מקסימום 100 מיקרומטר DFT.</p> <p>- מספר מערכות דופלקס נבדקו על פי ISO12944.</p> <p>אנא היוועץ בנציג IlatemagniZ אלה בלוח מערכות בטחון לישראל בעמ 0544844889</p> <p>ELAH@MBL.CO.IL או באתר Zingametall (www.zinga.eu) למידע נוסף.</p>

לקבלת המלצות ספציפיות ומפורטות יותר בנוגע ליישום ZINGA, אנא צרו קשר עם נציג ZINGAMETALL. למידע מפורט אודות הסיכונים והבטיחות הבריאוריים והזהירות לשימוש, עיין בגיליון נתוני הבטיחות של ZINGA. אלה בלוח חברת מבל ELAH@MBL.CO.IL