

# ZINGA

1-Komponenten Zinküberzug. Enthält 96% Zink (nach Gewicht) im Trockenfilm. Bietet kathodischen Schutz für Ferro-Metalle. Einsetzbar als Alternative zu Feuerverzinkung oder Metallisierung (Stand-Alone-System), als Grundierung im Duplex-System oder zur Instandsetzung feuerverzinkter, metallisierter und filmverzinkter Oberflächen. Verarbeitung per Pinsel oder Rolle, Luft- und Airless-Spritzen auf einem sauberen und rauen Untergrund. Optional auch als Spray lieferbar - Zingaspray.

## Physikalische Daten und technische Informationen

### Flüssiges Produkt

Komponenten	- Zinkstaub - aromatische Kohlenwasserstoffe - Bindemittel
Dichte	2,67 kg/dm <sup>3</sup> (±0,06 kg/dm <sup>3</sup> )
Feststoffgehalt	- 80% nach Gewicht (±2%) - 58% nach Volumen (±2%)
Verdünnung	Zingasolv
Flammpunkt	≥ 40°C - 60°C
VOC	474 g/L

### Trockenfilm

Farbton	Grau (Farbänderungen abhängig von Bewitterung))
Glanzgrad	Matt
Zinkgehalt	96% (±1%) nach Gewicht, Reinheit 99,995%. Bietet voll kathodischen Schutz. Entspricht ISO 3549 hinsichtlich Zinkreinheit und ASTM A780 hinsichtlich Verwendung als Reparaturbeschichtung für Feuerverzinkung.
Besondere Eigenschaften	- Atmosphärische Temperaturbeständigkeit Trockenfilm: » Minimum: -40°C » Maximum: 120°C mit Spitzen bis zu 150°C - pH Resistenz, Immersion: 5,5 - 9,5 - pH Resistenz, Atmosphäre: 3,5 - 12,5 - Exzellente UV-Beständigkeit
Nicht-Toxizität	Trockenfilm ist ungiftig. Getestet nach AS/NSZ 4020.

### Verpackung

0,25 kg	Als Muster erhältlich
1 kg	Lieferbar   VPE 12 x 1 kg
2 kg	Auf Anfrage   VPE 6 x 2 kg
5 kg	Lieferbar
10 kg	Auf Anfrage
25 kg	Lieferbar

## Lagerung

Lagerfähigkeit	Unbegrenzt. Bei Langzeitlagerung das ungeöffnete Gebinde mindestens alle 3 Jahre schütteln (automatische Schüttelvorrichtung).
Lagerbedingungen	Kühl und trocken lagern, 5°C bis 25°C.

## Anwendungsdaten

### Untergrundvorbehandlung

Reinheit	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber und von jeglichen Verunreinigungen befreit sein. Vor dem Aufbringen der Filmverzinkung sind alle Oberflächen zu prüfen.</li> <li>- Öl und Fett per Dampfstrahlreinigung (140 bar bei 80°C) oder Zingasolv entfernen.</li> <li>- Reinigungsstrahlen auf <b>Sa 2,5</b> (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10. Die Oberfläche muss frei von Öl, Fett, Schmutz, Zunder, Rost, Korrosion, Oxiden, Farbe und sonstigen Fremdkörpern sein. Nur leichte Spuren oder Verfärbungen durch Rost oder Zunder und leichte, festhaftende Rückstände von Beschichtungsstoffen dürfen verbleiben.</li> <li>- Nach dem Strahlen die Oberfläche <b>mit sauberer Druckluft entstauben</b> (ISO 8502-3 class 2).</li> <li>- Alternativ die Oberfläche per Hochdruck-Wasserstrahlen auf SSPC-12-WJ2 reinigen. Diese Methode erzeugt keine Oberflächenrauheit.</li> <li>- Reinheitsgrad ebenfalls erforderlich bei Applikation auf Feuerverzinkung, Metallisierung oder Filmverzinkung.</li> <li>- Kleine unkritische Bereiche manuell vorbehandeln auf <b>St 2</b> (ISO 8501-1).</li> </ul>
Rauheit	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Oberflächenprofil <b>mittel G</b> (ISO 8503-2:2012) empfohlen.</li> <li>- Kantiges Strahlmittel verwenden. Runde Strahlmittel sind <u>nicht</u> geeignet! <b>Oberfläche vor dem Strahlen entfetten!</b></li> <li>- Dieser Rauheitsgrad wird nicht benötigt bei Applikation auf Feuerverzinkung, Metallisierung oder Filmverzinkung. Bewitterte Feuerverzinkung ist ausreichend rau - neue Feuerverzinkung sweepen.</li> </ul>
Maximale Zeit bis Applikation	Filmverzinkung schnellstmöglich applizieren. Treten vor der Applikation Verunreinigungen auf, ist die Oberfläche erneut zu reinigen.

## Verarbeitungsbedingungen

Umgebungstemperatur	- Minimum -15°C - Maximum +50°C
Relative Luftfeuchtigkeit	- Maximum 95% - Nicht auf feuchte oder nasse Oberflächen applizieren
Oberflächentemperatur	- Minimum 3°C über Taupunkt - Keine visuelle Präsenz von Wasser oder Eis - Maximum 60°C
Produkttemperatur	Zwischen 5°C und 25°C. Höhere oder niedrigere Temperaturen beeinflussen die Viskosität und die Gleichmäßigkeit während der Trocknung.

## Verarbeitungshinweise

### Allgemein

Verarbeitungsmethoden	Mit allen konventionellen Applikationsmethoden zu verarbeiten: Streichen per Pinsel oder Rolle, Luftspritzen und Airless-Spritzen.
Stripe-Coat	Kritische Bereiche wie z.B. Schweißnähte, Ecken, Kanten, Nieten und Schrauben per Pinsel vorbehandeln.
Rühren	Vor der Verwendung gründlich rühren (Rührwerk), um ein homogenes Produkt zu gewährleisten. Nach max. 20 Minuten „Standzeit“ erneut rühren.
Reinigung	Unmittelbar vor und nach Gebrauch die Ausrüstung mit Zingasolv reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung mehrmals im Laufe des Tages mit Zingasolv zu spülen. <b>Niemals Testbenzin verwenden!</b>

### Pinsel oder Rolle

Verdünnung	bis 5% Zingasolv (siehe Tabelle)
Erstsicht	Erstsicht per Pinsel und <u>nicht</u> per Rolle applizieren, um das Rauprofil zu füllen und die Oberfläche anzufeuchten.
Typ	Rundpinsel Kurzflorige-Walze (Mohairrolle)

### Luft-Spritzen

Verdünnung	bis 15 % Zingasolv (siehe Tabelle), abhängig von Düsengröße.
Düsendruck	2 bis 4 bar
Düse	1,8 bis 2,2 mm
Besondere Anforderungen	- Filter aus der Pistole entfernen, um Verstopfungen zu vermeiden. - Spritzpistole mit verstärkter Nadelfeder. - Kurze Schläuche verwenden.

## Airless-Spritzen

Verdünnung	bis 7 % Zingasolv (siehe Tabelle), abhängig von Düsendruck.
Düsendruck	± 150 bar
Düse	0,017 - 0,031 inch

## Verdünnungstabelle

	Pinsel oder Rolle 5 %	Luft-Spritzen 15 %	Airless-Spritzen 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 / 0,90 L Zingasolv	0,35 kg / 0,40 L Zingasolv
10 kg	0,50 kg / 0,60 L Zingasolv	1,50 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 / 2,00 L Zingasolv

## Zusätzliche Informationen

### Ergiebigkeit und Verbrauch

Ergiebigkeit, theoretisch	- 60 µm TSD: 3,62 m <sup>2</sup> /kg   9,67 m <sup>2</sup> /L - 120 µm TSD: 1,81 m <sup>2</sup> /kg   4,83 m <sup>2</sup> /L
Verbrauch, theoretisch	- 60 µm TSD: 0,28 kg/m <sup>2</sup>   0,10 L/m <sup>2</sup> - 120 µm TSD: 0,55 kg/m <sup>2</sup>   0,21 L/m <sup>2</sup>
Ergiebigkeit/Verbrauch, praxis	Abhängig von der Oberflächenrauheit und der Verarbeitungsmethode.

### Trocknungsprozess und Überschichten

Trocknungsprozess	Trocknet durch Verdunstung des Lösungsmittels. Trocknungsprozess wird durch NSD, Umgebungsluft (Luftfeuchte und Temperatur) und Oberflächentemperatur beeinflusst.
Trockenzeit	60 µm TSD bei 20°C, in gut belüfteter Umgebung: » Griffest: 15-20 Minuten » Stapelbar: 1,5 Stunde » Ausgehärtet: 24 Stunden
Überschichten mit ZINGA	Rolle: 1 Stunde nach griffest. Spritzen: 30 Minuten nach griffest. Maximale Überbeschichtungszeit abhängig von den Umgebungsbedingungen. Zinksalze sollten entfernt werden.

Reliquidisation	Durch das Aufbringen einer neuen Schicht wird die bestehende Lage wieder verflüssigt, um eine neue homogene Gesamtschicht zu bilden. Filmverzinkte Oberflächen können "aufgeladen" werden, wenn Zinkschicht durch kathodischen Schutz aufgebraucht ist.
Überschichten mit kompatibelem Beschichtungsstoff	<p>Kann mit einer Vielzahl von Beschichtungsstoffen überschichtet werden.</p> <p>ZINGA ist lösungsmittelpfänglich - um Blasen- und Porenbildung und andere Kompatibilitätsprobleme zu vermeiden, <b>Deckschichten stets per Nebel/Vollschicht-Technik applizieren.</b></p> <p>Nebel - dünnen geschlossenen Film applizieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mindestens 4 Stunden (bei 20°C) nach griffest.</li> <li>- 15 bis 30 µm TSD.</li> <li>- Verdünnung siehe technisches Datenblatt Deckschicht.</li> </ul> <p>Vollschicht</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mindestens 2 Stunden nach griffest (Nebel).</li> <li>- Empfohlene Schichtdicke abzgl. 15 - 30 µm (Nebel).</li> <li>- Verdünnung siehe technisches Datenblatt Deckschicht.</li> </ul> <p>Um Kompatibilitätsprobleme zu vermeiden empfehlen wir folgende Sealer: Zingalufer (PU) oder Zingaceram HS (EP).</p>

## Schichtdickenmessungen

Nassschichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bevorzugt nach ISO 2802.</li> <li>- Nassschichtdickenmessung mit Farb-Kamm.</li> <li>- Berechnung TSD: <math>NSD * (\text{Volumenfeststoffgehalt}/100)</math></li> <li>- Reliquidisation bei Nassschichtdickenmessung beachten - NSD des Gesamtsystems wird gemessen.</li> </ul>
Trockenschichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bevorzugt nach ISO 2802.</li> <li>- Magnetisch-induktives Messgerät.</li> <li>- Trockenschichtdickenmessung nach Applikation der letzten Schicht durchführen.</li> <li>- Bei Applikation 2 Schichten ZINGA: TSD Zweitschicht &lt; TSD Erstschicht</li> </ul>
Anzahl Messungen	- Bevorzugt nach ISO 19840.
Korrektionswerte	- Nach ISO 19840: Korrektionswert 25 µm.

Abnahmekriterien	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bevorzugt nach ISO 19840.</li> <li>- Das arithmetische Mittel der gemessenen Schichtdicken sollte größer oder gleich der nominellen Schichtdicke (NTSD) sein.</li> <li>- Alle gemessene Schichtdicken größer oder gleich 80% NTSD.</li> <li>- Gemessene Schichtdicken zwischen 80% NTSD und NTSD dürfen 20% der Anzahl der Gesamtmessungen nicht überschreiten.</li> <li>- Alle gemessenen Schichtdicken kleiner oder gleich der maximalen NTSD.</li> </ul>
------------------	--

## Systemempfehlungen

Stand-Alone-System	<ul style="list-style-type: none"> <li>- In maximal zwei Schichten applizieren, um maximal 150 µm Gesamt-TSD zu erreichen.</li> <li>- Maximale Gesamt-TSD 250 µm.</li> <li>- Getestet nach: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ZINGA 80 - 100 µm TSD: <ul style="list-style-type: none"> <li>» <b>ISO 12944-6: C4 High, C5 Medium</b></li> </ul> </li> <li>• ZINGA 120 µm TSD: <ul style="list-style-type: none"> <li>» <b>ISO 12944-6: C5 Very High, CX, Im4</b></li> <li>» <b>NORSOK M-501 System 7, System 1</b></li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>
Grundierung	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Als Grundierung in einer Schicht á 60 bis 100 µm TSD applizieren.</li> <li>- Bevorzugt per Spritzapplikation.</li> <li>- 100 µm TSD nicht überschreiten.</li> </ul>

Spezifische und detaillierte Empfehlungen, zur Verarbeitung dieses Produktes, stellen wir Ihnen auf Anfrage gerne zur Verfügung.

Dieses technische Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Es obliegt dem Käufer, die Eignung der Ware für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck selbst zu prüfen, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Etwaige von uns für den Käufer gefertigte Ausarbeitungen, von uns abgegebene Empfehlungen erfolgen ohne Begründung einer Verbindlichkeit; sie sind vor ihrer Umsetzung vom Käufer selbst – ggf. unter Einholung fachkundigen Rates Dritter – sorgfältig zu prüfen. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Wissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keinerlei Haftung, für die Leistung unseres Produktes oder für Schäden in Folge von Verlust, Lagerung und Entsorgung die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Wir lehnen hiermit jegliche Garantie oder Zusicherung ab, die uns ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder anderweitig, übertragen werden könnte. Dies schließt jegliche stillschweigende Sachmängelhaftung oder Haftung für die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist jedoch nicht darauf beschränkt. Alle Lieferungen und die anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren „Allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen“. Die AGB erhalten Sie auf Wunsch in gedruckter Form oder im Internet zum Download unter [www.qq-gmbh.de/agb](http://www.qq-gmbh.de/agb). Forderungen aufgrund von Mängeln müssen innerhalb von 15 Tagen, nach Erhalt der Ware, unter Angabe der Margenummer angezeigt werden. Wir bewahren uns das Recht die Zusammensetzung zu ändern, wenn sich Rohstoffeigenschaften ändern. Die Angaben in diesem Datenblatt werden laufend auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Labor-Ergebnisse aktualisiert. Vor der Verwendung unserer Produkte hat der Anwender sicherzustellen, dass das ihm vorliegende technische Datenblatt der neuesten Ausgabe entspricht.

Diese technische Datenblatt ist auf unserer Website [www.zinga-online.de](http://www.zinga-online.de) verfügbar. Weicht die vorliegende Fassung von der auf unserer Website veröffentlichten Fassung ab, hat die Fassung auf der Website Vorrang.