



ZŁOTY
MEDAL
2009

KARTA TECHNICZNA

ZŁOTY
MEDAL
2009



1/10

ZINGA – OPIS PRODUKTU I JEGO FUNKCJE

System do cynkowania na zimno ZINGA. Jednoskładnikowy, gotowy do użycia preparat (o właściwościach farby), który zawiera 96 % zmikronizowanego cynku w suchej powłoce (o najwyższej czystości – 99,995 %) i w żywicy węglowodorowej. Zapewnia ochronę katodową i barierową dla metali żelaznych. System ZINGA jest alternatywą dla cynkowania ogniowego lub metalizacji natryskowej cynkiem na gorąco – posiada porównywalne właściwości ochronne. ZINGA może występować jako system samodzielny (w środowisku do C4) lub w systemie duplex – z wieloma farbami nawierzchniowymi (w środowisku do C5 I/M).

Także jako doskonały system uzupełniający lub naprawczy cynkowania ogniowego, metalizacji natryskowej cynkiem na gorąco i wcześniejszych powłok z ZINGA, jak również jako system ochrony kotew, prętów zbrojeniowych i innej stali w betonie i budowach hydrotechnicznych.

Dane fizyczne i informacje techniczne

1. Powłoka mokra

Skład	– zmikronizowany proszek cynku – węglowodory aromatyczne – spoiwo
Gęstość	2,67 Kg/dm ³ (± 0,06 Kg/dm ³)
Składniki stałe	– 80 % wagowo (± 2 %) – 58 % objętościowo (± 2 %) zgodnie z normą ASTM D2697
Rodzaj rozpuszczalnika i rozcieńczenie	Zingasolv
Punkt zapłonu	>40°C do < 60°C
VOC (zaw. lotnych zw. organ.)	474 gr/Lt = 178g/kg (metoda EPA 24)

2. Powłoka sucha

Kolor	szary, matowy (kolor ciemnieje po zetknięciu z wilgocią) • RAL 7001 (nowa powłoka) • RAL 7004 (kolor powłoki po kilku miesiącach) • RAL 7000 (kolor powłoki po wielu latach)
Zawartość cynku	96 % (±1%) wagowo, o czystości 99,995% ZINGA zapewnia pełną ochronę katodową i jest zgodna ze standardem ISO 3549 w odniesieniu do czystości cynku 99,995 % oraz ze standardem ASTM A780 w odniesieniu do stosowania go do naprawy powłoki cynkowanej ogniowo.
Właściwości produktu	– odporność powłoki w temperaturze otoczenia : – minimalna : – 40°C – maksymalna : 120°C (okresowo do 150°C) – odporność pH w środowiskach otoczenia: od 3,5 pH do 12,5 pH



ZŁOTY
MEDAL
2009

KARTA TECHNICZNA

ZŁOTY
MEDAL
2009



2/10

	<ul style="list-style-type: none">- odporność pH w zanurzeniu w wodzie : od 5,5 pH do 9,5 pH- doskonała odporność na działanie promieni UV
Toksyczność	sucha warstwa ZINGA jest nietoksyczna i może być stosowana w kontakcie z wodą pitną (zgodnie ze standardem BS 6920), posiada atest PZH nr HK/W/0644/01/2013.

Dane dotyczące aplikacji

3. Zalecane systemy

System samodzielny (w środowisku do C4)	<ul style="list-style-type: none">- system ten zalecany jest ze względu na łatwość późniejszej konserwacji powłoki (jej naprawy lub odbudowy). System ZINGA aplikowany jest w dwóch lub trzech warstwach w celu uzyskania grubości suchej powłoki do 180 μm (maksymalna grubość aplikacji jednorazowo : do 80 μm). Z czasem warstwa ZINGA będzie coraz cieńsza, gdyż ZINGA poświęca się, co wynika z ochrony katodowej. Nowa warstwa ZINGA może być aplikowana niezwłocznie po prawidłowym oczyszczeniu powłoki. Każda warstwa łączy się trwale z poprzednią warstwą ZINGA. Grubość suchej warstwy zależy od grubości powłoki pozostałej na podłożu lub od aktualnych wymagań branżowych czy preferencji inwestorskich.- samodzielny system ZINGA 2 x 60 μm GSP został przebadany według :<ul style="list-style-type: none">• standardu NORSOK M-501 : system nr 1 i system nr 7• standardu ISO 12944-6 dla kategorii środowiska C4 i uzyskał wynik : długi okres trwałości zabezpieczenia; dla kategorii środowiska C5 I/M uzyskał wynik : średni okres trwałości zabezpieczenia- samodzielny system ZINGA 2 x 90 μm GSP został przebadany według standardu ISO 12944-6 dla kategorii środowiska C5 I/M i uzyskał wynik : długi okres trwałości zabezpieczenia
System duplex (w środowisku do C5)	<ul style="list-style-type: none">- w systemie duplex ZINGA powinna być aplikowana w jednej warstwie (zalecana metoda: natrysk) o grubości suchej powłoki 60-80 μm, maksymalnej grubości suchej powłoki do 100 μm- przed aplikacją farby nawierzchniowej powierzchnia ZINGA musi być czysta i pozbawiona powstałych na jej powierzchni soli cynku i innych, ewentualnych zanieczyszczeń (jony, chlorki, tłuszcze, pyły, itp.)- powłoka ZINGA może być pokrywana różnymi kompatybilnymi farbami międzywarstwowymi lub bezpośrednio nawierzchniowymi (z wyjątkiem farb na bazie żywic alkidowych)- przebadano kilka systemów duplex zgodnie z ISO 12944. W celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy o kontakt z przedstawicielem firmy Zingametall Poland.



	<p><u>Uwagi :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- w celu uniknięcia powstania „pinholi” podczas aplikacji farby bezpośrednio na ZINGA należy zastosować najpierw powłokę mgielną, a dopiero po jej utwardzeniu zasadniczą (szczególnie dotyczy to farb wysoko rozpuszczalnikowych)- w przypadku wątpliwości co do kompatybilności farb należy wykonać test kompatybilności
Powłoka wyprawkowa	Przed aplikacją zasadniczej powłoki ZINGA zalecane jest wykonanie wyprawek (pędzlem) z ZINGA na wszystkich krawędziach, śrubach, otworach, nakrętkach oraz na powierzchniach spawanych, po odpowiednim ich przygotowaniu (fazowanie krawędzi, odtłuszczenie, usunięcie spieklin, itp., szczególnie po cięciu plazmowym lub laserem).

4. Przygotowanie podłoża stalowego

Nowe konstrukcje	<p>Wykonać prace hawerskie wg wymagań P3 (wg PN-ISO 8501-3), zaokrąglić krawędzie do promienia $R = 2 \div 4$ mm, powierzchnie po spawaniu i krawędzie po cięciu oczyścić poprzez szlifowanie gruboziarnistym ścierniwem (usunąć odpryski, zadziory, zgorzeliny czy spiekliny).</p> <ul style="list-style-type: none">- powierzchnię odtłuścić (wg ISO/DIN 8502-7) i oczyścić do stopnia Sa 2.5 lub St 3 (wg PN-EN ISO 8501-1),- uzyskać profil chropowatości R_{y5} (Rz) $50 \mu\text{m} \div 70 \mu\text{m}$ (wg PN-EN ISO 8503-4), a dla kotew i stali zbrojeniowej R_{y5} (Rz) $30 \mu\text{m} \div 40 \mu\text{m}$,- bezpośrednio przed nanoszeniem powłoki ZINGA powierzchnię odkurzyć przy użyciu szczotek z włosia lub odkurzaczy przemysłowych i uzyskać wymagany stopień nie wyższy niż 3 (wg PN-EN ISO 8502-3). <p><u>Uwagi :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- w przypadku elementów ciętych wycinarką plazmową lub laserową krawędzie należy „obrabiać” gruboziarnistą tarczą szlifierską, gdyż śrutowanie czy piaskowanie nie usunie spieklin po cięciu, co może spowodować zdecydowane pogorszenie przyczepności powłoki w tych miejscach,- zalecana grubość suchej powłoki zawsze dotyczy grubości w odniesieniu do wartości ponad szczytami profilu chropowatości
Remont starych konstrukcji	<ul style="list-style-type: none">- w przypadku naprawy systemem ZINGA powierzchni uprzednio metalizowanych i malowanych powierzchnię oczyścić do stopnia Sa 2.5 (wg PN-EN ISO 8501-1) lub PSa 2.5,- uzyskać profil chropowatości R_{y5} (Rz) $50 \mu\text{m} \div 70 \mu\text{m}$ (wg PN-EN ISO 8503-4), a dla kotew i stali zbrojeniowej R_{y5} (Rz) $30 \mu\text{m} \div 40 \mu\text{m}$,- bezpośrednio przed nanoszeniem powłoki ZINGA powierzchnię odkurzyć przy użyciu szczotek z włosia lub odkurzaczy



ZŁOTY
MEDAL
2009

KARTA TECHNICZNA

ZŁOTY
MEDAL
2009



4/10

przemysłowych i uzyskać wymagany stopień nie wyższy niż 3 (wg PN-EN ISO 8502-3).

5. Przygotowanie podłoża wcześniej cynkowanego

Nowa powłoka cynkowa	<ul style="list-style-type: none"> - całą powłokę odtłuścić (np. parą wodną pod ciśnieniem około 14 MPa), uszorstnić poprzez lekkie omiecenie delikatnym ścierniwem ostrokątnym, niemetalicznym lub chemicznie (spłukać czystą wodą), odkurzyć powierzchnię niezanieczyszczonym, sprężonym powietrzem, aplikować ZINGA do wymaganej grubości, - miejscowe uszkodzenia odtłuścić i oczyścić ścierniwem (ręcznie lub mechanicznie), usunąć odpryski, złuszczenia, sople itp., odkurzyć, miejscowo aplikować ZINGA, - na powłokę metalizowaną natryskowo na gorąco można bezpośrednio aplikować ZINGA (pod warunkiem, że powłoka nie została zanieczyszczona), bez konieczności stosowania uszczelniaczy.
Stara powłoka cynkowa	<ul style="list-style-type: none"> - należy usunąć zanieczyszczenia (jonowe, tlenki, chlorki, tłuszcze i inne) ciepłą wodą pod ciśnieniem 20 MPa z dodatkiem detergentów (np. z dodatkiem NaOH lub amoniaku do lekko alkalicznej wartości pH i spłukanie wodą). Ogniska rdzy i istniejąca, łuszcząca się powłokę usunąć ścierniwem mechanicznie lub ręcznie, odkurzyć, aplikować ZINGA do wymaganej grubości.

6. Teoretyczna wydajność produktu

Pokrycie teoretyczne	<ul style="list-style-type: none"> - dla 60 µm GSP : 0,28 Kg/m² lub 0,10 Lt/m² - dla 120 µm GSP : 0,55 Kg/m² lub 0,21 Lt/m²
Wydajność teoretyczna	<ul style="list-style-type: none"> - dla 60 µm GSP : 3,62 m²/Kg lub 9,67 m²/Lt - dla 120 µm GSP : 1,81 m²/Kg lub 4,83 m²/Lt
Wydajność praktyczna	zależy od profilu chropowatości podłoża, rodzaju konstrukcji oraz od metody aplikacji (współczynnik strat: 1.2 ÷ 1.8)

7. Warunki otoczenia podczas aplikacji

Temperatura otoczenia	<ul style="list-style-type: none"> - minimalna : - 15°C - maksymalna : 40°C
Wilgotność względna	<ul style="list-style-type: none"> - maksymalna : 95% - nie stosować na wilgotną lub morką powierzchnię
Temperatura podłoża	<ul style="list-style-type: none"> - minimalna : 3°C powyżej punktu rosy (brak występowania wody lub lodu na powierzchni) - maksymalna : 60°C



ZŁOTY
MEDAL
2009

KARTA TECHNICZNA

ZŁOTY
MEDAL
2009



5/10

Temperatura produktu	Podczas aplikacji optymalna temperatura ciekłego produktu ZINGA powinna wynosić między 15 a 25 °C. Niższa lub wyższa temperatura produktu wpłynie na gładkość powłoki po wyschnięciu.
----------------------	---

8. Schnięcie i pokrywanie kolejną powłoką

Proces schnięcia	<p>Powłoka ZINGA schnie przez odparowanie rozpuszczalnika. Na proces schnięcia wpływ ma:</p> <ul style="list-style-type: none"> - całkowita grubość mokrej powłoki - temperatura otoczenia i powierzchni - cyrkulacja powietrza (powietrze atmosferyczne, nie suche!)
Czasy schnięcia	<p>Dla 40 µm grubości suchej powłoki przy temperaturze 20°C w dobrze wietrzonym pomieszczeniu :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dotykowo sucha: po 15 minutach - możliwość przenoszenia: po 1 godzinie - całkowite utwardzenie: po 48 godzinach - gotowa do zanurzenia w wodzie: po 2 godzinach
Aplikacja kolejnej powłoki ZINGA	<ul style="list-style-type: none"> - pędzlem : po 2 godzinach od momentu, gdy jest dotykowo sucha, - metodą natrysku : po 1 godzinie od momentu, gdy jest dotykowo sucha, <p>Maksymalny czas aplikacji kolejnej powłoki zależy od warunków otoczenia. Jeśli utworzą się sole cynku, należy je najpierw zmyć.</p>
Scalanie się powłok ZINGA w homogeniczną całość	<p>Każda nowa warstwa ZINGA łączy się z wcześniejszą warstwą ZINGA w taki sposób, że tworzy jedną, homogeniczną warstwę. Zatem, konstrukcje zinganizowane mogą być uzupełniane warstwą ZINGA po zmniejszeniu się jej grubości w wyniku ochrony katodowej. W celu uzyskania informacji o przygotowaniu powierzchni na starych powłokach zinganizowanych skontaktuj się z przedstawicielem Zingametall lub zapoznaj z dokumentem „ZINGA na „starym” cynkowaniu ogniowym”.</p>
Pokrywanie powłoki ZINGA kompatybilną farbą	<p>ZINGA może być pokryta obszerną gamą farb kompatybilnych. Jest jednak, tak jak wszystkie systemy wysokocynkowe, wrażliwa na wpływ rozpuszczalników. W celu uniknięcia powstawania pęcherzy, „pinholi” czy innych wad powłoki (które wpłyną negatywnie na skuteczność warstwy ZINGA) zaleca się aplikację farby nawierzchniowej techniką powłoki mgielnej/pełnej powłoki. Najpierw nakłada się cienką, ciągłą warstwę, która daje możliwość przedostania się przez nią powietrza. Warstwa ta zapewnia także barierę dla agresywnych rozpuszczalników w farbie nawierzchniowej.</p> <p><u>Powłoka mgielna :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - aplikacja po upływie co najmniej 6 godzin od momentu, gdy ZINGA jest dotykowo sucha,



ZŁOTY
MEDAL
2009

KARTA TECHNICZNA

ZŁOTY
MEDAL
2009



6/10

- grubość suchej warstwy : 25 do 30 μm (warstwa ciągła)
- rozcieńczenie zgodnie z danymi w karcie technicznej farby nawierzchniowej

Pełna powłoka :

- aplikacja po upływie co najmniej dwóch godzin od momentu, gdy warstwa mgielna jest dotykowo sucha
- określona grubość powłoki minus 25–30 μm (powłoka mgielna)
- rozcieńczenie zgodnie z danymi w karcie technicznej farby nawierzchniowej

Aby uniknąć wszelkich problemów z przyczepnością farby nawierzchniowej radzimy zastosowanie uszczelnacza. Firma Zingametall oferuje kompatybilne uszczelniacze przebadane zgodnie z ISO 12944: ZINGALUFER (uszczelniacz PU) i ZINGACERAM HS (uszczelniacz EP).

Instrukcja przygotowania powierzchni

9. Przygotowanie powierzchni

Czystość powierzchni

1. Stalowe podłoże należy najpierw odtłuścić (np. przez czyszczenie parą wodną pod ciśnieniem 140 bar przy temperaturze 80°C). Następnie należy wykonać obróbkę ścierniwem lub ścierniwem z wodą do stopnia czystości Sa 2.5, zgodnie ze standardem ISO 8501-1:2007 lub do stopnia czystości określonego w standardach SSPC-SP10 i NACE nr 2. Oznacza to, że powierzchnia musi być pozbawiona rdzy, tłuszczu, oleju, farby, soli, kurzu, zgorzeliiny spawalniczej i innych zanieczyszczeń. Po zakończeniu obróbki ścierniej powierzchnię należy odkurzyć niezanieczyszczonym, sprężonym powietrzem, zgodnie ze standardem ISO 8502-3 (klasa 2) lub w przypadku obróbki mieszkanką ścierniwa z wodą powierzchnię należy wysuszyć niezanieczyszczonym, sprężonym powietrzem.

Inną metodą jest mycie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem (powyżej 170 MPa) do stopnia czystości WJ2, zgodnie ze standardem NACE nr 5 oraz SSPC-SP12 poziom SC1. Należy jednak pamiętać, że metoda ta nie tworzy profilu chropowatości powierzchni.

Tak wysoki stopień czystości jest również wymagany, gdy ZINGA aplikowana jest na warstwę cynkowaną ogniowo lub metalizowaną albo w przypadku aplikacji na istniejącą warstwę ZINGA, ale nie jest wymagany taki sam profil chropowatości.

2. Dla podłoży, które nie będą zanurzane w wodzie powłokę ZINGA można aplikować na niewielką rdzę nalotową (FWJ-2) powstałą po obróbce ścierniwem na mokro w krótkim okresie czasu.



ZŁOTY
MEDAL
2009

KARTA TECHNICZNA

ZŁOTY
MEDAL
2009



7/10

	<p>Nie jest to zalecane, jeśli chce się uzyskać najlepszą skuteczność ochrony. W przypadku, gdy konstrukcja po malowaniu ma być zanurzona w wodzie, powłoka ZINGA może być aplikowana wyłącznie na powierzchnię przygotowaną do stopnia Sa 2.5, zanieczyszczoną do stopnia NACE nr 5/SSPC SP-12 poziom SC1.</p> <p>3. Na obszarach niewielkich lub mało istotnych aplikację ZINGA można wykonać na powierzchni, która została przygotowana ręcznie do stopnia St 3, zgodnie z ISO 8501-1 (np. gruboziarnistą tarczą szlifierską w celu uzyskania odpowiedniej chropowatości).</p>
Profil chropowatości	<p>1. Powłokę ZINGA należy aplikować na podłoża metalowe o średnim profilu chropowatości G (Rz 50 do 70 μm), zgodnie ze standardem ISO 8503-2:2012. Można to osiągnąć dzięki obróbce ścierniwem ostrokątnym lub mieszanym. Nie osiągnie się tego przez obróbkę strumieniowo-ścierną ścierniwem kulistym. Należy się upewnić, że powierzchnia jest odtłuszczona przed tą obróbką.</p> <p>2. Taki stopień chropowatości nie jest konieczny, gdy powłoka ZINGA stosowana jest na warstwę cynkowaną ogniowo lub metalizowaną natryskowo na gorąco lub gdy jest ona aplikowana na istniejącą powłokę ZINGA. Stare powierzchnie cynkowane ogniowo mają odpowiednią chropowatość, nowe powierzchnie cynkowane ogniowo wymagają omiecienia ścierniwem.</p>
Maksymalny czas do aplikacji	<p>Na przygotowanej powierzchni powłokę ZINGA należy aplikować niezwłocznie, maksymalnie w ciągu 4 godzin.</p> <p>Jeśli przed aplikacją powłoki pojawią się zanieczyszczenia powierzchnię należy ponownie oczyścić, jak opisano wyżej. Rdzę nalotową można usunąć metalową szczotką.</p>

10. Inne zalecenia

Mieszanie	<ul style="list-style-type: none"> - produkt ZINGA musi być gruntownie wymieszany mechanicznie, aby uzyskać homogeniczną ciecz przed aplikacją. Po każdym maksymalnie 20 minutach konieczne jest ponowne wymieszanie. - podczas aplikacji metodą natrysku produkt należy mieszać nieprzerwanie.
Mycie narzędzi i sprzętu malarskiego	<p>Przed i po użyciu sprzętu do natrysku należy go przepłukać rozcieńczalnikiem Zingasolv (także pędzle i wałki). Nigdy nie należy stosować do tych celów benzyny lakierniczej.</p>

11. Aplikacja pędzlem i wałkiem

Rozcieńczenie	<p>ZINGA jest produktem gotowym do aplikacji pędzlem lub wałkiem. Jednak dla uzyskania optymalnej skuteczności należy rozcieńczyć produkt do 5 % rozcieńczalnika Zingasolv.</p>
Pierwsza warstwa	<p>Pierwszej warstwy nigdy nie należy aplikować wałkiem, wyłącznie</p>



ZŁOTY
MEDAL
2009

KARTA TECHNICZNA

ZŁOTY
MEDAL
2009



8/10

	pędzlem, aby wypełnić wgłębienia profilu chropowatości i zwilżyć powierzchnię.
Rodzaj pędzla i wałka	<ul style="list-style-type: none"> - pędzel z krótkim włosiem - okrągły wałek przemysłowy z krótkim włosiem

12. Aplikacja metodą natrysku pistoletem ze zbiornikiem niskociśnieniowym

Rozcieńczenie	Do 15 % (objętościowo) Zingasolv w zależności od grubości dyszy. Większy stopień rozcieńczenia przy tej samej dyszy spowoduje uzyskanie gładziej powierzchni wymalowania.
Ciśnienie przy dyszy	2 do 4 bar (0,2 do 0,4 MPa)
Rozmiar dyszy	1,8 do 2,2 mm (0,071 do 0,087 cala)
Szczególne wymagania dla sprzętu natryskowego	<ul style="list-style-type: none"> - dla natrysku powłoki ZINGA wskazane jest usunięcie wszystkich filtrów z pistoletu i z bębna, aby uniknąć ich zatkania, - pistolet natryskowy musi być wyposażony we wzmocnione sprężyny (jak np. do etylo-krzemianów)

13. Aplikacja metodą natrysku bezpowietrznego

Rozcieńczenie	Do 7 % (objętościowo) rozcieńczalnika Zingasolv w zależności od grubości dyszy. Większy stopień rozcieńczenia przy tej samej dyszy spowoduje uzyskanie gładziej powierzchni wymalowania.
Ciśnienie przy dyszy	±150 bar (15,0 MPa)
Rozmiar dyszy	±0,43 mm do 0,78 mm (0,017 do 0,031 cala)

14. Rozcieńczanie produktu ZINGA

Opakowania handlowe	Pędzel lub wałek 3 – 5 %	Natrysk powietrzny 10 – 15 %	Natrysk bezpowietrzny 5 – 7 %
1 kg	0.03 – 0.05 kg / 0.034 – 0.057 L Zingasolv	0.10 – 0.15 kg / 0.114 – 0.171 L Zingasolv	0.05 – 0.07 kg / 0.057 – 0.080 L Zingasolv
2 kg	0.06 – 0.10 kg / 0.068 – 0.114 L Zingasolv	0.20 – 0.30 kg / 0.228 – 0.343 L Zingasolv	0.10 – 0.14 kg / 0.114 – 0.160 L Zingasolv
5 kg	0.15 – 0.25 kg / 0.171 – 0.285 L Zingasolv	0.50 – 0.75 kg / 0.571 – 0.857 L Zingasolv	0.25 – 0.35 kg / 0.285 – 0.400 L Zingasolv
10 kg	0.30 – 0.50 kg / 0.342 – 0.571 L Zingasolv	1.00 – 1.50 kg / 1.142 – 1.713 L Zingasolv	0.50 – 0.70 kg / 0.571 – 0.800 L Zingasolv
25 kg	0.75 – 1.25 kg / 0.856 – 1.427 L Zingasolv	2.50 – 3.75 kg / 2.854 – 4.281 L Zingasolv	1.25 – 1.75 kg / 1.427 – 1.998 L Zingasolv



15. Pomiary grubości warstw

Grubość warstwy mokrej	<p>Zalecana zgodnie z ISO 2802.</p> <ul style="list-style-type: none">- grubość warstwy mokrej należy mierzyć za pomocą grzebienia malarskiego- w zależności od rozcieńczenia grubość suchej powłoki ZINGA można zmierzyć za pomocą kalkulacji wynikającej ze zmierzonej powłoki warstwy mokrej : $GSP = GMP \times (sbv/100)$- jeśli grubość warstwy mokrej ZINGA zmierzono, należy wziąć pod uwagę, że kolejne warstwy scalą się w jedną, a zatem mierzona jest GMP całego systemu (różne warstwy).
Grubość warstwy suchej	<p>Zalecana zgodnie z ISO 2802.</p> <ul style="list-style-type: none">- grubość warstwy suchej należy mierzyć za pomocą indukcyjnego miernika magnetycznego <p>Pomiary grubości suchej powłoki międzywarstw ZINGA mogą dać fałszywe odczyty, gdy miernik przykłada się do warstw nieutwardzonych. Najlepiej wykonać pomiar po aplikacji ostatniej warstwy, ponieważ międzywarstwy zawsze się scalą i utworzą jedną powłokę.</p> <ul style="list-style-type: none">- ostatnia warstwa nie powinna mieć więcej niż 120 μm GSP
Liczba pomiarów	<p>Zalecana zgodnie z ISO 19840.</p> <ul style="list-style-type: none">- 5 odczytów/m^2
Wartości korygowane	<p>Zgodnie z ISO 8503-1 profil powierzchni określa się jako „średni”, zatem należy zastosować wartość korekty 25 μm.</p> <p>Wartość korekty należy odjąć od indywidualnych odczytów, aby uzyskać indywidualną grubość suchej powłoki w mikrometrach.</p>
Kryteria akceptacji	<p>Zalecane zgodnie z ISO 19840.</p> <ul style="list-style-type: none">- średnia arytmetyczna wszystkich indywidualnych pomiarów grubości suchej powłoki powinny być równa lub większa od nominalnej grubości suchej powłoki (NGSP).- wszystkie indywidualne pomiary grubości suchej powłoki powinny być równe lub większe o 80% od NGSP.- indywidualne pomiary grubości suchej powłoki wynoszące od 80% NGSP do NGSP mogą być zaakceptowane pod warunkiem, że liczba pomiarów jest mniejsza niż 20% całkowitej liczby pobranych pomiarów indywidualnych.- wszystkie indywidualne pomiary suchej powłoki powinny być mniejsze lub równe określonej maksymalnej grubości suchej powłoki.



ZŁOTY
MEDAL
2009

KARTA TECHNICZNA

ZŁOTY
MEDAL
2009



10/10

16. Dostępne opakowania

500 ml	aerazol, w kartonie po 12 sztuk
1 Kg i 2 Kg	pakowane w kartonach po 12 kg
5 Kg i 10 Kg	dostępne
25 Kg	dostępne wyłącznie na zamówienie

17. Warunki i czas magazynowania

Czas magazynowania	nieograniczony; w przypadku długiego okresu magazynowania zaleca się wstrząsnąć zamkniętą puszkę (np. w automatycznym mieszalniku) przynajmniej raz na rok
Warunki magazynowania	przechowywać w chłodnym i suchym pomieszczeniu, w temperaturze od 5°C do 25°C

Opracowanie:

Zingametall Poland s.c.

(na podstawie oryginalnej karty technicznej producenta Zingametall b.v.b.a.)