

**ZINGA®**

Система тонкопленочного цинкования.

Описание

ZINGA – однокомпонентное тонкопленочное покрытие с содержанием цинка 96% в сухом слое. Обеспечивает эффективную катодную защиту черных металлов и горячеоцинкованных конструкций.

Область применения

Антикоррозионная защита металлоконструкций, используемых в реальных условиях эксплуатации по ГОСТ 9.104-79. ZINGA соответствует стандарту ISO 3549 по степени чистоты цинка и стандарту ASTM A780 по применимости в качестве ремонтного покрытия при горячем цинковании.

Применяется в качестве альтернативы горячему цинкованию и гальванизации, в качестве грунта в двухслойной или трёхслойной системе покрытия, а также при ремонте горячеоцинкованных, металлизированных и зинганизированных поверхностей. ZINGA выпускается также в виде спрея в аэрозольном баллоне (Zingaspray).

Сертификаты и испытания

Независимая лаборатория СОР (Голландия): Заключение по стандартам NORSOK M-501 (системы 1 и 7) и ISO 12944-6 (уникальные, двухслойные и трехслойные системы).

ЦНИИПСК им. Мельникова: Заключение об испытаниях в условиях УХЛ1, тип атмосферы II.

Трест Гидромонтаж: РД ГМ-01-02 «Руководящий документ по защите от коррозии механического оборудования и специальных стальных конструкций гидротехнических сооружений».

Санитарно-эпидемиологическое заключение: 77.01.12.П.000167.01.18.

Свидетельство о государственной регистрации РФ: RU.77.01.34.013.E.000181.02.18 (возможен контакт покрытия ZINGA с питьевой водой).

Физические свойства и технические характеристики

Композиция

Плотность, кг/дм ³	2,67 (±0,06)
Массовая доля сухих веществ, %	80 (±2) - по весу, 58 (±2) - по объему
Теоретический расход, г/м ² (60 мкм)	275
Время высыхания до степени 3 (мин), 40 мкм (ТСХ) при 20°С, мин	Не более 15
Полное отверждение, часов (40 мкм, 20 °С)	24
Условная вязкость на вискозиметре ВЗ-246 (диаметр сопла 4 мм, при 20 °С), сек	60

Покрытие

Массовая доля цинка, %	96 (±1%) по весу, степень чистоты 99,995%.
Цвет	Серый, матовый
Прочность при ударе, см	50
Термостойкость на воздухе, °С	От -60 до 120 с пиками до 150
Стойкость к рН	При погружении: 5,5-9,5 В атмосферных условиях: 3,5-12,5
Стойкость к УФ	Превосходная

Подготовка поверхности

- 1) Обезжирить поверхность металла до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004.
- 2) Очистить поверхность абразивоструйным методом (**использовать только абразив с острыми краями, «Grit»**) до степени чистоты SA 2,5 (до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004) и шероховатости R_z 50 – 70 мкм.
- 3) Обеспылить поверхность чистым сжатым воздухом по ГОСТ 9.010-80.

На небольших участках или на маленьких площадях допустима ручная зачистка механическим инструментом по ГОСТ 9.402-2004 до степени 3 (St 3 по ISO 8501-1). **Не допускается нанесение по гладкой поверхности.**

Внимание: Нанесение покрытия на подготовленную, как указано выше, поверхность необходимо произвести не позднее 4-6 часов после абразивоструйной очистки. Если до нанесения образовались загрязнения или появилась ржавчина, необходима повторная подготовка поверхности. Перед нанесением на новые горячеоцинкованные поверхности, их необходимо обезжирить (с помощью Zingasolv), удалить с поверхности все загрязнения (соли,

**ЭЦМ**Tel: + 7 (343) 382-53-46
E-mail: info@ooeocm.ru
www.ooeocm.ruООО «Электроцинкомонтаж»
620075, Свердловская область,
г. Екатеринбург, ул. Энгельса, дом 36, оф. 514.Официальный партнер **ZINGA** в России



ZINGA®

Система тонкопленочного цинкования.

масла, грязь и др.), придать шероховатость механической или стальной щеткой, а затем обеспылить поверхность. При нанесении на старые горячеоцинкованные поверхности их необходимо обезжирить и очистить от ржавчины, солей, масел и прочих загрязнений. Для этого можно использовать водоструйную очистку под большим давлением (более 700 бар). Ржавчину можно также удалить с помощью механического инструмента. Старая горячая оцинковка уже имеет необходимую шероховатость и не требует дополнительной абразивной обработки. При количестве ржавчины более 5% на старой горячей оцинковке необходима полная зачистка поверхности гидроструйной очисткой (давление более 700 бар) или механическим инструментом, абразивоструйная обработка более предпочтительна.

Инструкция по нанесению

ZINGA наносят на чистую поверхность кистью, валиком (с низким ворсом), воздушным или безвоздушным распылителем. Перед нанесением, ZINGA необходимо тщательно перемешивать механическим способом до получения однородной жидкости в течение 7-10 минут. Каждые 30 минут продукт необходимо перемешивать повторно. Нанесение производится в заводских помещениях или на открытых площадках при температуре воздуха от -15°C до 40°C, и влажности до 90%. **Запрещено наносить, если на поверхности металла имеются следы воды или льда.** Минимальная температура металла при нанесении должна быть минимум на 3°C выше точки росы. Максимальная температура поверхности металла при нанесении 60°C. Во время нанесения оптимальная температура покрытия ZINGA от 15 до 25°C. Перед нанесением сплошного покрытия **необходимо** обрабатывать углы, острые края, болты и гайки, сварные швы при помощи кисти. До и после использования все покрасочное оборудование необходимо промывать растворителем Zingasolv. **Не используйте уайт-спирит.** При необходимости, разбавляйте (**используйте только Zingasolv**) ZINGA до получения правильной формы факела при распылении. После добавления растворителя перемешайте до однородного состояния способом, описанным выше.

Перекрытие совместимыми красками

ZINGA может перекрываться различными типами красок, кроме алкидных. Перед нанесением рекомендуется провести тест на совместимость.

Во избежание пузырчатости, микроотверстий и других дефектов на финишном слое **верхнее покрытие рекомендуется наносить в два слоя (тонкий/толстый)**. Сначала наносят **тонкий** слой (20 – 30 мкм). Затем наносят основной слой.

При нанесении необходимо соблюдать следующие временные интервалы:

Тонкий слой: Слой наносится не менее чем через 4 часа после высыхания слоя ZINGA на отлип.

Толстый слой: Слой наносится не менее чем через 2 часа после высыхания тонкого слоя на отлип.

При нанесении тонкого и толстого слоев разбавление согласно технической спецификации.

Способы нанесения

Нанесение кистью/валиком: Рекомендуется использовать круглую промышленную кисть. Разбавление не требуется. Первый слой наносить только кистью.

Нанесение второго слоя через 1 час после высыхания первого слоя на отлип.

Нанесение воздушным распылителем: Разбавление до 5%. Давление в насосе 0.3-0.5 МПа (3-5 бар). Диаметр сопла 1.8 – 2.2 мм.

Нанесение второго слоя через 0.5 часа после высыхания первого слоя на отлип.

Нанесение безвоздушным распылителем: Разбавление не требуется. Давление в насосе мин 15 МПа (150 бар). Диаметр сопла 0.017-0.031 дюйма (0.43 – 0.79 мм).

Нанесение второго слоя через 0.5 часа после высыхания первого слоя на отлип.

Измерение толщины слоя

Толщина мокрого слоя измеряется с помощью толщиномера - гребенки. Толщина сухой пленки измеряется по ISO 19840. При расчетах пользоваться корректирующей величиной для среднего профиля поверхности.

Упаковка и хранение

Покрытие Zinga поставляется в оригинальной таре: в банках по 1 и 2 кг и ведрах 5, 10 и 25 кг.

Гарантийный срок хранения покрытия не ограничен, в нераспечатанной заводской таре, в сухом помещении, исключая попадание на тару прямого солнечного света, при температуре от -40 до +40°C (по ГОСТ 9980.5). Во



ЭЦМ

Tel: + 7 (343) 382-53-46
E-mail: info@ooeem.ru
www.ooeem.ru

ООО «Электроцинкомонтаж»
620075, Свердловская область,
г. Екатеринбург, ул. Энгельса, дом 36, оф. 514.

Официальный партнер **ZINGA** в России

**ZINGA®****Система тонкопленочного цинкования.**

время транспортировки возможно снижение температуры до -40°C , но на срок не более 2 недель. При длительном хранении рекомендуется раз в 2-3 года встряхивать закрытую банку с краской в автошейкере. Перед использованием все материалы должны быть выдержаны в течение суток в помещении с комнатной температурой.

Время высыхания, мин.	Температура, °C									
	30	25	20	15	10	5	0	-5	-10	-15
При проветривании										
40 мкм	5	10	15	25	35	45	50	60	90	120
60 мкм	20	25	30	40	45	60	70	90	120	150
90 мкм	30	35	40	55	65	80	90	110	140	200
Без проветривания										
40 мкм	10	15	25	30	40	50	60	75	90	120
60 мкм	35	40	45	50	55	65	80	120	150	180
90 мкм	45	50	55	65	80	95	120	150	200	240

**ЭЦМ**Tel: + 7 (343) 382-53-46
E-mail: info@ooeem.ru
www.ooeem.ruООО «Электроцинкомонтаж»
620075, Свердловская область,
г. Екатеринбург, ул. Энгельса, дом 36, оф. 514.**Официальный партнер ZINGA в России**