



Technický list ZINGALUSPRAY

Zingaluspray je galvanizačný systém Zinga v spreji pre ľahkú aplikáciu. Zodpovedá žiarovo pozinkovaným povrchom vďaka pridaným hliníkovým vločkám. Zingaluspray stále obsahuje 92 % zinku v suchom filme a poskytuje katodickú ochranu železných kovov. Zingaluspray je ideálny na opravu a retušovanie poškodených alebo starých hot-dip galvanizácií (žiarové zinkovanie ponorom v tavenine), Zingovaných alebo iných štruktúr ošetrovaných zinkom.

FYZIKÁLNE A TECHNICKÉ PARAMETRE

Tekutý produkt

Zloženie	zinkový prášok, aromatické uhľovodíky, pojivo, hliníkové vločky (bez odlupovania)
Hustota	1,58 kg/dm ³ (± 0,01) pri 20 °C
Obsah pevných častíc	58,70 % hmotnostných (± 2 %); 17,20 % objemových (± 2 %)
Hnací plyn	dimethylether (DME)
Bod vzplanutia	-41 °C
VOC	659 g/l

Suchý film

Farba	kovová farba s hliníkovým leskom rovná žiarovému zinkovaniu
Lesk	pololesklý
Obsah zinku	92 % (± 2 %) hmotnostných, s čistotou 99,995 % a 4 % hliníka.
Špeciálne vlastnosti	dobrá odolnosť voči mechanickému poškodeniu, oderu a erózií, veľmi úsporný, efektívny a pevný, ideálny pre bodové zváranie, dobrá elektrická vodivosť
Teplotná odolnosť	min -40 °C max +120 °C
Balenie	500 ml sprej
Skladovanie	2 roky v neotvorenom, originálnom balení, uložené vo zvislej polohe na suchom mieste, s teplotou medzi +5 °C až +35 °C (najlepšie pri izbovej teplote ± 18 °C)

APLIKAČNÉ ÚDAJE

Príprava povrchu

Čistota povrchu

Zingaluspray možno aplikovať na železobetónové kovy a poškodené zinkové povrchy. Kov je potrebné najprv odmasť, najlepšie parné čistenie, alebo môže byť použité rozpúšťadlo (napr. Zingasolv), nikdy nepoužívajte rozpúšťadlo WhiteSpirit. Pre optimálny výkon čistiť podľa SA 2,5 (ISO 8501:2007). U nekritických (malých) oblastí je postačujúce St 3 čistenie oceľovou kefou.

Drsnosť povrchu

Zingaluspray by mal byť aplikovaný na kovový substrát, ktorý má jemný až stredný stupeň drsnosti G (Rz 50 až 70 µm) podľa normy ISO 8503-2:2012. Môže byť dosiahnutý opieskovaním (ostrými časticami) nie guličkováním (gulovitými časticami). Pred opieskovaním sa uistite, že je povrch odmasťovaný. Nie je potrebné dosiahnuť vysoký stupeň drsnosti pokiaľ Zingaluspray je aplikovaný na žiarové zinkovanie alebo na metalizované vrstvy, alebo ak je aplikovaný na už existujúcu vrstvu ZINGA. Uistite sa, že z povrchu sú odstránené soli zinku aby bolo zabezpečené dobré elektrochemické spojenie medzi oboma vrstvami. Na malé, nekritické oblasti postačuje povrch zdrsniť oceľovou kefou.

Maximálna aplikačná doba

Zingaluspray aplikujte čo najskôr na pripravený kovový podklad (max. 4 hodiny čakacia doba). Pokiaľ dôjde k znečisteniu pred náterom, povrch musí byť znova vyčistený, ako je popísané vyššie.

Podmienky životného prostredia počas aplikácie

Teplota okolia	minimum 0 °C maximum 35 °C
Relatívna vlhkosť	maximum 90 % (neaplikujte na vlhké alebo mokré povrchy)
Povrchová teplota	minimum 3 °C nad teplotou rosného bodu, maximum 60 °C

PRACOVNÝ POSTUP

Príprava povrchu

Zingaluspray aplikujte na čistý povrch.

Metódy aplikácie

Pretrepať

Zingaluspray musí byť pred aplikáciou dôkladne pretrepaný. Dôkladne pretrepte najmenej 30 sekúnd. Opakujte zakaždým, keď plechovka nie je dlhšiu dobu používaná.

Aplikácia

Udržujte sprej vo vzdialenosti 10 až 20 cm od substrátu a pohybujte sa v kontinuálnej rýchlosti zľava doprava. Opakujte nástrekom zhora nadol.

Čistenie

Zariadenie alebo rozliatu hmotu vyčistite pomocou Zingasolvu.

ĎALŠIE INFORMÁCIE

Výdatnosť a spotreba

Teoretická výdatnosť pri 40 µm DFT – 4,30 m²/l

Teoretická spotreba pri 40 µm DFT – 0,23 l/m²

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

Sušenie

Proces sušenia Zingaluspray schne odparením rozpúšťadla. Proces sušenia je ovplyvnený celkovým WFT, okolitým vzduchom (vlhkosť a teplota) a teplotou povrchu ocele

Doba sušenia pri 40 µm DFT a teplote 20 °C a pri dobrom vetraní s relatívnou vlhkosťou vzduchu 60 %
suchý na dotyk po 15 min.
suchý na manipuláciu po 1 hod.
úplne suchý po 48 hod.

Pretieranie

Vždy aplikuje 2 vrstvy, druhý náter po 1 hod. na povrch, ktorý je suchý na dotyk. Maximálna doba schnutia závisí na podmienkach prostredia. Ak sú vytvorené soli zinku, mali by byť najprv odstránené.

Zjednotenie náteru

Každá nová vrstva Zingalu sa zmieša s predchádzajúcou vrstvou Zingalu tak, že obe vrstvy sa stanu jednou homogénnou vrstvou. Pozinkované štruktúry môžu byť pretreté prípravkom Zingalu (Zingaluspray) po tom, čo vrstva zinku bola z povrchu vyčerpaná vplyvom katódovej ochrany.

Ohľadom informácií o príprave starých pozinkovaných povrchov, prosím, kontaktujte spoločnosť Renojava s.r.o..

Odporúčaný systém

Zingaluspray sa odporúča používať pri retušovaní (HDG, metalizácii alebo na produkt ZINGA) a pri aplikáciách na malé plochy. Nanášajte v dvoch vrstvách.

Bezpečnostné upozornenia

Pre bližšie informácie ohľadom zdravia a bezpečnosti pri používaní Vám na požiadanie dodáme Kartu 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

**RENOJAVA s.r.o.**

Jána Pavla II. 14495/1A
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
júna 2025