



Technický list AQUAZINGA

Aquazinga je dvojzložkový antikoročný systém na báze anorganického zinkového silikátu. Vďaka vysokému obsahu zinku v suchom filme (94 %), poskytuje katodickú ochranu železných kovov. Aquazinga môže byť použitá ako samostatný systém ako alternatíva k hot-dip galvanizácii (žiarové zinkovanie ponorom v tavenine), alebo metalizácií. Aquazinga má vynikajúcu odolnosť proti oderu a je navrhnutý tak, aby odolal v agresívnom prostredí a v náročných podmienkach, vrátane vo vysokých teplotách (až do 600 °C).

FYZIKÁLNE A TECHNICKÉ PARAMETRE

Tekutý produkt

Zloženie	zinkový prášok, na vodnej báze anorganického zinkového silikátu
Hustota	3,17 kg/dm ³ (± 0,05)
Obsah pevných častíc	84 % hmotnostných (± 1 %); 63 % objemových (± 1 %)
Riedenie	neriediť
Bod vzplanutia	nehorľavý, na vodnej báze
Doba spracovania	3 hodiny pri teplote 20 °C – závisí od vetrania a teploty
VOC	0 g/l

Suchý film

Farba	sivá
Lesk	matný
Obsah zinku	94 % (± 2 %) hmotnostných, s čistotou 99,995 %
Špeciálne vlastnosti	atmosférická teplotná odolnosť suchého filmu je od -90 °C do +450 °C (až do +600 °C) pH odolnosť pri ponorení 4,5 pH – 10,5 pH (min. 12 dní po polymerizácii) vynikajúca odolnosť voči oderu vynikajúca odolnosť voči určitým chemickým látkam
Balenie	10,0 kg (7,6 kg základ a 2,4 kg pojivo); 25,0 kg (19 kg základ a 6 kg pojivo)
Skladovanie	12 mesiacov v originálnom neotvorenom obale na suchom mieste pri teplote nad 5 °C.

APLIKAČNÉ ÚDAJE

Príprava povrchu

Čistota povrchu

Pred použitím Aquazingy kovové podklady najprv odmastíť, najlepšie je parné čistenie pri 140 bar pri 80 °C. Potom opieskovať na stupeň čistoty Sa 2,5 až Sa 3 (preferované) podľa štandardov ISO 8501-1:2007 alebo na stupeň čistoty podľa štandardov SSPC-SP10 do SP5 a NACE č. 2, č.1. To znamená, že povrch musí byť bez hrdze, mastnoty, oleja, farby, soli, špiny, okoviny a inej nečistoty. Ako náhle je opieskovanie dokončené, povrch by mal byť oprášený nekontaminovaným stlačeným vzduchom podľa normy ISO 8502-3 (trieda 2).

Ďalšou metódou na získanie čistého povrchu je vysokotlakové vodné čistenie na stupeň WJ1 podľa štandardov NACE č. 5. Majte však na pamäti, že táto metóda nevytvára drsnosť povrchu.

Drsnosť povrchu

Aquazinga má byť aplikovaná na kovový povrch, ktorý má drsnosť stupeň Rz 25 do 50 µm podľa štandardov ISO 8503-2:2012. Toto možno získať opieskovaním (ostrými časticami), ale nie tryskaním so sférickými časticami. Uistite sa, že povrch je pred opieskovaním odmastený.

Maximálna aplikačná doba

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

Podmienky okolitého prostredia počas aplikácie

Teplota okolia	minimum 5 °C maximum 30 °C (neaplikujte pri priamom slnku)
Relatívna vlhkosť	minimum 40 % maximum 90 % (neaplikujte na vlhké alebo mokré povrchy)
Teplota povrchu	minimum 3 °C nad teplotou rosného bodu, minimum 5 °C, maximum 25 °C

PRACOVNÝ POSTUP

Príprava povrchu

Aquazingu aplikujte na čistý povrch štetcom alebo valčekom alebo striekacou pištoľou, ale nie vysokotlakovým nástrekom

Metódy aplikácie

Prednáter (striping)

Odporúča sa použiť lokálny náter Aquazinga so štetcom na všetky ostré hrany, skrutky, matice a zvárané plochy predtým, než aplikujete plnú vrstvu Aquazingy.

Ak je prístup zložitý a ťažký, prednáter sa musí vykonávať pomocou valčeka s krátkym vlasom alebo štetcom.

Ak je k dispozícii dostatočný prístup, prednáter vykonajte striekaním – znížte prietok materiálu a naneste veľmi tenkú vrstvu – približne 30 µm DFT.

Miešanie

Miešajte pojivo v originálnej plechovke a nalejte zinkový prášok postupne do pojiva za stáleho miešania, kým sa nezíska homogénna zmes. Odporúča sa Aquazingu po zmiešaní prefiltrovať cez 150 µm sito.

Čistenie náradia a zariadení

Striekacie zariadenie, musí byť pred a po použití opláchnuté tečúcou vodou. Ak ste ukončili striekanie Aquazingou, najneskôr do 10 min. prepláchnite vodou striekacie zariadenie. V prípade, že Aquazinga vyschne vo vnútri striekacieho zariadenia a všetko sa zablokuje, dôkladne prepláchnite hydroxidom sodným (riedi sa vodou 40 g/l).

Aplikácia štetcom a valčekom

Aquazinga je pripravená na použitie. NERIEĎTE!

Druh štetca a valčeka – valček s krátkym vlasom (mohérový); priemyselný okrúhly štetec

Aplikácia striekaním – konvenčná pištoľ

Riedenie Aquazinga je pripravená na použitie. NERIEĎTE!

Tlak v tryske 2 – 4 bar

Tlak v nádobe 0,8 – 1,5 bar

Otvor trysky 1,2 – 1,8 mm

Požiadavky na striekacie zariadenie – pri striekaní Aquazingy, je lepšie všetky filtre z pištole odstrániť aby sa zabránilo upchatiu.

Striekacia pištoľ musí byť vybavená zosilnenými ihličkovými pružinami. Použite krátke rúrky.

ĎALŠIE INFORMÁCIE

Výdatnosť a spotreba

Teoretická výdatnosť pri 60 µm DFT* 3,12 m²/kg

pri 80 µm DFT 2,34 m²/kg

Teoretická spotreba pri 60 µm DFT 0,32 kg/m²

pri 100 µm DFT 0,43 kg/m²

Praktická výdatnosť a spotreba závisí od profilu a drsnosti podkladu a od spôsobu aplikácie.

*DFT – hrúbka suchého filmu.

Schnutie

Proces schnutia Tento proces je závislý od celkovej hrúbky mokrého filmu, teploty aplikovaného povrchu a okolitého vzduchu. Odporúčaná minimálna relatívna vlhkosť vzduchu je 35 %. Schnutie Aquazingy by nemalo prebiehať vo vonkajšom prostredí prípadne počas schnutia má byť chránená pred dažďom.

Doba schnutia (pri 80 µm DFT a teplote 20 °C a pri dobrom vetraní s relatívnou vlhkosťou vzduchu 60 %)

suchý na dotyk po 30 minútach

suchý na manipuláciu po 1,5 hodine

Doba schnutia výrazne závisí od hodnôt relatívnej vlhkosti vzduchu. Zabráňte priamemu kontaktu s vodou po dobu minimálne 24 hod. Doba schnutia pred ponorením by mala byť aspoň 1 týždeň, najlepšie 2 týždne.

Príliš silná cirkulácia vzduchu spôsobuje veľmi rýchle odparovanie vody, čo je negatívne. Teplota podkladu by nemala byť vyššia ako 30 °C. Nesušte v peci!

Pretieranie pri 80 µm DFT a rôznych teplotách okolia

Teplota okolia	Minimálna doba schnutia	Maximálna doba schnutia pred pretieraním
10 °C	6 hodín*	do 48 hod.**
20 °C	2 hodiny*	do 48 hod.**
30 °C	1,5 hody*	do 48 hod.**

* po uschnutí na dotyk

** **po 48 hodinách dochádza k úplnému vytvrdnutiu a silikáty zinku a soli znižujú príľnavosť k vrchnému náteru**

Na zamedzenie tvorby vzduchových bublínok sa odporúča použiť vrchný náter s technikou jemného náteru (mist/full coat). Následne vrstva v plnej hrúbke môže byť aplikovaná po 15-30 minútach.

Odporúčaný systém

Samostatný systém

Aquazinga sa používa ako samostatný systém, najlepšie sa aplikuje v 1 vrstve 80 až 100 µm. Aplikácia môže byť vykonaná v 2 vrstvách po 60 µm DFT. Ak je vrstva DFT vyššia ako 120 µm, náter môže začať praskať. Nadmernej hrúbke sa treba vyhnúť, pretože sa tým zníži účinnosť systému. Pre vystavenie tepelným šokom, musí byť Aquazinga použitá v 1 vrstve. Pri stálom pôsobení tepla, sú povolené 2 vrstvy.

Duplex systém

V Duplex systéme môže byť Aquazinga aplikovaná v jednej vrstve 50 — 80 µm DFT. Podklad s Aquazingou by nemal obsahovať soli zinku a iné kontaminácie pred nanosením vrchného náteru.

Aquazinga môže byť natretá širokou škálou tmelov a vrchných náterov. Pre aplikáciu vrchných náterov na báze vody, kontaktujte prosím zástupcu spoločnosti Renojava s.r.o.

Bezpečnostné upozornenia

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