

ALU ZM

Alu ZM is een sneldrogend ééncomponent product op basis van aluminiumschilfers. Het kan rechtstreeks aangebracht worden op oude, niet gecorrodeerde warme galvanisatie of op een gemetalliseerde laag of als een aluminium topcoat op ZINGA. Alu ZM kan aangebracht worden met de borstel onder vele soorten weersomstandigheden. Alu ZM wordt hoofdzakelijk aangebracht omwille van esthetische redenen aangezien het een glanzend aluminium aspect heeft. Het heeft eveneens een goede chemische en abrasieve weerstand waardoor het gebruikt kan worden in industriële omgevingen.

FYSISCHE GEGEVENS EN TECHNISCHE INFORMATIE

NAT PRODUCT

Componenten	- Aluminiumpoeder - Aromatische koolwaterstoffen - Bindmiddel
Densiteit	1,01 kg/dm ³ (± 0,05 kg/dm ³) bij 20°C
Vaste stofgehalte	- 34% in gewicht (± 2%) - 29% in volume (± 2%)
Type verdunner	Zingasolv
Vlampunt	≥ 40°C - 60°C
VOS	622 g/L

DROGE FILM

Kleur	Aluminium
Glans	Metallische glans
Speciale eigenschappen	-Atmosferische temperatuursweerstand van de droge film » Minimum: -40°C » Maximum: 120°C met pieken tot 150°C - pH weerstand bij onderdompeling: 5,5 pH tot 9,5 pH. - pH weerstand in atmosferische omstandigheden: 3,5 pH tot 12,5 pH. - Uitstekende UV weerstand

VERPAKKING

1 L	Beschikbaar. Verpakt in onverdeelbare dozen van 6 x 1 L
2,5 L	Beschikbaar
15 L	Beschikbaar

BEWARING

Houdbaarheid	Onbeperkt houdbaar in de originele, ongeopende verpakking. In geval van langdurige opslag, is het aangeraden om de ongeopende verpakking te schudden in een automatische schudder en dit minstens eens om de drie jaar.
Opslag	Bewaar in een koele en droge plaats bij temperaturen tussen 15°C en 25°C

VOORWAARDEN

OPPERVLAKTEVOORBEREIDING

Zuiverheid	<ul style="list-style-type: none"> - Bovenop ZINGA: het oppervlak dient vrij te zijn van zinkzouten en alle andere contaminatie. Dit betekent dat Alu ZM moet aangebracht worden binnen 24 uur na de ZINGA applicatie. In geval de Alu ZM applicatie slechts na 24 uur kan gebeuren, moet het ZINGA oppervlak eerst gezuiverd worden, bij voorkeur dmv stoomreiniging aan 140 bar aan 80°C of door wapperen. - Applicatie bovenop warme galvanisatie (oude en nieuwe): het oppervlak moet vrij zijn van roest, vet, olie, verf, zouten, vuil, walshuid en andere contaminatie. Dit kan bereikt worden door stoomreiniging, hogedruk reiniging of reiniging met solvent.
Ruwheid	<ul style="list-style-type: none"> - Applicatie op ZINGA: een pas gezinganiseerd oppervlak heeft reeds een ruwheid die geschikt is voor de applicatie van Alu ZM. - Applicatie op warme galvanisatie (oud en nieuw): het oppervlak moet opgeruwd worden door stralen met nat inert product, dmv Scotch Brite, 'bristle blaster' of een nylonborstel.
Maximale wachttijd tot applicatie	<p>Breng de Alu ZM zo snel als mogelijk aan op het klaar gemaakte oppervlak.</p> <ul style="list-style-type: none"> » In droge omstandigheden: max. 24 uur wachttijd. » Indien de relatieve vochtigheid de 80% benadert: max. 4 uur wachttijd. <p>Indien contaminatie optreedt vooraleer men Alu ZM wil aanbrengen, moet het oppervlak opnieuw gereinigd worden zoals hierboven beschreven.</p>

OMGEVINGSTOESTAND TIJDENS APPLICATIE

Omgevingstemperatuur	<ul style="list-style-type: none"> - Minimum -15°C - Maximum 40°C
Relatieve vochtigheid	<ul style="list-style-type: none"> - Maximum 95% - Niet aanbrengen op een vochtig of nat oppervlak.
Temperatuur substraat	<ul style="list-style-type: none"> - Minimum 3°C boven het dauwpunt. - Geen zichtbare aanwezigheid van water of ijs - Maximum 60°C
Temperatuur van het product	<p>Tijdens de applicatie moet de temperatuur van de vloeibare Alu ZM tussen 15 en 25°C blijven. Een lagere of hogere temperatuur van het product zal invloed hebben op de gladheid van de film tijdens het drogen.</p>

APPLICATIE INSTRUCTIES

ALGEMEEN

Applicatiemethodes	Alu ZM kan aangebracht worden op een gereinigd oppervlak, met de borstel of conventioneel spuitpistool of met airless spray.
Stripe coat	Het is aangeraden hoeken, scherpe kanten, bouten of moeren eerst te behandelen vooraleer een uniforme laag aan te brengen.
Mengen	Alu ZM moet grondig mechanisch gemengd worden om een homogene vloeistof te verkrijgen voor de applicatie. Na maximum 20 minuten, moet er opnieuw gemengd worden.
Reiniging	Voor en na het gebruik van de spuitinstallatie moet deze gespoeld worden met Zingasolv. Borstels moeten ook met Zingasolv gereinigd worden. Gebruik nooit White Spirit.

APPLICATIE MET BORSTEL OF ROLLER

Verdunning	Alu ZM is gebruiksklaar in geval van borstelapplicatie. Verdun met 3 tot 5% voor de beste resultaten. Alu ZM niet aanbrengen met de rol.
Eerste laag	Wacht tot ZINGA voldoende droog is alvorens de eerste laag Alu ZM met de borstel aan te brengen (4 uur na stofdroog).
Type borstel	Industriële ronde borstel

APPLICATIE MET CONVENTIONEEL SPIJTPISTOOL

Verdunning	10-20% (massa op massa) met Zingasolv afhankelijk van de grootte van de spuitkop. Meer verdunning voor dezelfde spuitkop grootte zal zorgen voor een gladder uitzicht.
Druk aan de spuitkop	2 tot 4 bar
Spuitskopopening	1,8 tot 2,2 mm

AIRLESS APPLICATIE

Verdunning	5-10% (massa op massa) met Zingasolv afhankelijk van de grootte van de spuitkop. Meer verdunning voor dezelfde spuitkop grootte zal zorgen voor een gladder uitzicht.
Druk aan de spuitkop	± 150 bar
Spuitskopopening	0.017 - 0.031 inch; 0.015-0.025 inch voor een gladder uitzicht.

OVERIGE INFO

RENDEMENT EN VERBRUIK

Theoretisch rendement	- Voor 40 µm DFT: 8,50 m ² /L - Voor 60 µm DFT: 5,67 m ² /L
Theoretisch verbruik	- Voor 40 µm DFT: 0,12 L/m ² - Voor 60 µm DFT: 0,18 L/m ²
Practisch rendement en verbruik	Hangt af van het ruwheidsprofiel van het substraat en de applicatiemethode.

DROOGPROCES EN OVERSCHILDERBAARHEID

Droogproces	Alu ZM droogt door verdamping van het solvent. Het droogproces wordt beïnvloed door de totale NFD, de temperatuur van de omgevingslucht en van het substraat en de luchtcirculatie.
Droogtijd	Voor 40 µm DFD aan 20°C in een goed geventileerde omgeving: » Stofdroog: na 25 min. » Manipuleerbaar: na 1,5 uur » Volledig uitgehard: na 24 uur
Overschilderen met een nieuwe ZINGA laag	- 1 uur na stofdroog in geval van verspuiten. 4 uur na stofdroog bij applicatie met borstel. - Elke tussenlaagse contaminatie die de werking van de volgende laag kan verstoren moet verwijderd worden door middel van aangepaste reiniging.
Opnieuw vloeibaar	Elke nieuwe laag Alu ZM maakt de vorige laag opnieuw vloeibaar zodat beide lagen één homogene film vormen.

SYSTEEMAANBEVELING

Uniek systeem	Alu ZM kan aangebracht worden op (oude) warme galvanisatie of gemetalliseerde structuren in 1 of 2 lagen: Alu ZM 1 / 2 x 60 µm DFD. Breng Alu ZM nooit aan in 1 laag van meer dan 60 µm DFD (risico op solvent retentie met falend systeem tot gevolg).
Duplex systeem	In een duplex systeem moet Alu ZM aangebracht worden in één enkele applicatie om een DFD tussen 40 en 60 µm te bereiken, en dit op een ZINGA laag van 1 of 2 keer 60 µm DFD: ZINGA 1 / 2 x 60-80 µm DFD + Alu ZM 1 x 40-60 µm DFD.

Voor meer specifieke en gedetailleerde aanbevelingen betreffende de toepassing van Alu ZM, gelieve de vertegenwoordiger van Zingametall te raadplegen. Voor gedetailleerde informatie ivm gezondheids- en veiligheidsrisico's en voorzorgsmaatregelen bij gebruik, verwijzen wij naar de veiligheidsfiche van Alu ZM.