

AQUAZINGA

Aquazinga è un sistema protettivo bicomponente all'acqua costituito da una miscela di zinco metallico puro e zinco silicati inorganici. Con un contenuto di zinco metallico nel film del 94%, il rivestimento fornisce protezione catodica all'acciaio sul quale applicato. Aquazinga può essere utilizzato come sistema in mano unica come alternativa a rovestimenti zincati a caldo o alla metallizzazione. Aquazinga ha un'eccelente resistenza all'abrasione, resiste in ambienti corrosivi molto severi ed ha una temperatura di uso continuato fino a 600°C. Essendo privo di sostanze organiche volatili (VOC), il sistema protettivo è applicabile in ambienti chiusi, soggetti a stringenti norme quali i settori ospedaliero, alimentare, gestione delle acque, ecc.

INFORMAZIONI TECNICHE

PRODOTTO DI FORNITURA

Componenti	- Dispersione acquosa di zinco silicati inorganici - Zinco metallico in polvere
Densità	3,17 kg/dm ³ (±0,05 Kg/dm ³)
Contenuto di Solidi	- 84% ± 1% in peso (w/w) - 63% ± 1% in volume (v/v) secondo ASTM D26977
Tipo di diluente	Non necessario
Flash Point	N/A: non disponibile
Pot life	3 ore a 20°C, in funzione della ventilazione e temperatura
VOC	0 g/L

CARATTERISTICHE DEL FILM SECCO

Colore	Grigio
Aspetto	Opaco
Contenuto di Zinco metallico	94% ±2% in peso, purezza 99,995%
Caratteristiche	- Temperatura di esercizio del film secco » Minimo: -90°C » Massimo: 450°C con picchi fino a 600°C - pH immersion in acqua (12 giorno dopo l'applicazione e polimerizzazione) » Limit inferiore: 3,5 pH » Limite superiore: 10,5 pH - Eccellente resistenza all'abrasione - Eccellente resistenza ad alcune classi di chemicals

IMBALLI

10 kg	disponibile in: 7,6 Kg polvere e 2,4 Kg legante
25 kg	disponibile in: 19,0 Kg polvere e 6,0 Kg legante

CONSERVAZIONE

Shelf life	12 mesi negli imballi originali sigillati
Magazzino	Conservare in ambienti freschi, non umidi e temperatura superiore a 5°C

CONDIZIONI

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Pulizia	Prima dell'applicazione della Aquazinga, la superficie deve essere sgrassata preferibilmente con vapore a 140 bar e 80°C . Successivamente si opererà una sabbatura al grado SA 2,5 - 3 (preferibile) secondo ISO 8501-1:2007 oppure SSPC- SP10 o NACE N. 2 o 1. La superficie dovrà essere priva di ruggine, calamina, grasso olio, unto, sporco in generale ed altri contaminanti. Dopo la sabbatura spolverare con getto d'aria compressa non contaminata secondo ISO 8503-3 (classe 2). In alternativa utilizzare idrogetto UHP fino a grado di pulizia WJ1 secondo standard NACE n.5. Si tenga presente che quest'ultimo metodo non genera rugosità
Profilo di rugosità	Aquazinga deve essere applicato su superfici metalliche aventi un livello di rugosità Rz 25 to 50 µm. Assicurarsi che la superficie sia sgrassata prima di sabbare.
Tempi massimi di applicazione	Applicare Aquazinga non appena il metallo sia stato preparato e comunque prima che il metallo possa essere soggetto a corrosione e contaminazione. Altrimenti, la superficie deve essere pulita di nuovo come descritto al punto precedente.

CONDIZIONI AMBIENTALI DURANTE LA L'APPLICAZIONE

Temperatura ambiente	- Minimo 5°C - Massimo 35°C - Non applicare Aquazinga in condizioni soleggiate, preferire l'applicazione quando la superficie è in ombra
Umidità Relativa	- Minimo 35% - Massimo 90% - Non applicare in presenza di condense o superfici umide
Temperatura della superficie	- Minimo 3°C sopra il punto di rugiada. - Minimo 5°C - Massimo 30°C

ISTRUZIONI APPLICATIVE

GENERALE

Metodi di applicazione	Aquazinga si applica su superfici pulite a pennello, rullo (brevi tocchi in caso di ritocchi o stripe coat) spruzzo misto aria; non applicare il prodotto con spruzzo airless
Stripe coat	E' sempre raccomandato di trattare angoli, spigoli, dadi e bulloni con stripe coat prima di applicare uno strato uniforme. Dove l'accessibilità è impedita o difficile eseguire stripe coat utilizzando rullo a fibre corte o pennello. Dove l'accesso è adeguato, lo stripe coat dovrebbe essere eseguito a spruzzo utilizzando un ugello a piccolo ventaglio applicando uno spessore di circa 30 µm DFT.

Miscelazione	Agitare bene il legante nella sua latta originale, aggiungere lentamente sotto agitazione la polvere di zinco nel legante e mescolare fino ad ottenere una miscela omogenea. Filtrare Aquazinga dopo la miscelazione attraverso un setaccio o filtro da 150 µm (100 mesh).
Agitazione	Aquazinga deve essere agitato meccanicamente per ottenere un liquido omogeneo prima dell'applicazione. La miscela va applicata sotto continua agitazione per evitare sedimentazioni dovute alla differenza di densità tra acqua e Aquazinga
Pulizia	Terminata l'applicazione, pulire immediatamente l'apparecchiatura con acqua pulita. Rulli e pennelli devono essere puliti con acqua. Non attendere oltre 10 minuti per la pulizia dell'apparecchiatura

APPLICAZIONE A RULLO

Diluizione	Aquazinga è pronto all'uso, non diluire
Tipi di rullo	Pennello industrial arrotondato

APPLICAZIONE SPRUZZO MISTO ARIA

Diluizione	Aquazinga è pronto all'uso, non diluire
Pressione dell'aria	0,2 - 0,4 MPa
Pressione in razzo	0,1 to 0,15 Mpa
Diametro dell'ugello	1,2 - 1,8 mm
Richieste speciali per le apparecchiature	- Per spruzzare Aquazinga, è preferibile rimuovere tutti i filtri della pistola per evitare blocchi. - La distanza tra la presa d'aria in pressione e la tazza alla base della pistola per lo spruzzo non deve superare i 5 metri di lunghezza

ALTRE INFORMAZIONI

COPERTURE E CONSUMI

Resa teorica	- 60 µm DFT: 3,12 m ² /kg - 80 µm DFT: 2,34 m ² /kg
Consumo teorico	- 60 µm DFT: 0,32 kg/m ² - 100 µm DFT: 0,43 kg/m ²
Resa pratica e copertura	In funzione della rugosità del profilo del supporto e dal metodo di applicazione

PROCESSO DI ESSICCAZIONE E DI RICOPERTURA

Processo di essiccamento	Il processo di essiccazione è influenzato dallo spessore totale umido (WFT), dalle condizioni ambientali (umidità e temperatura) e dalla temperatura superficiale dell'acciaio. Aquazinga non dovrebbe essere essiccato in esterno e dovrebbe essere protetto dalla pioggia durante il processo di essiccazione
--------------------------	---

Tempo di essiccamento	<p>Per 80 µm DFT a 20°C in ambiente ben ventilato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Secco al tatto: 30 min - Manipolazione: 1,5 <p>Tempo di essiccazione è fortemente influenzato dall'umidità relativa. Evitare il contatto diretto con acqua per almeno 24 ore.</p> <p>Il tempo di essiccazione prima dell'immerisione dovrebbe essere di almeno una settimana, preferibilmente meglio 2 settimane.</p> <p>Circolazione d'aria troppo forte comporterà una troppo rapida evaporazione dell'acqua; il supporto non dovrebbe superare la temperatura di 30°C. Non essiccare in forni.</p>												
Tempi di sovraverniciatura con altre pitture	<p>Per 80 µm DFT in funzione dei diversi ambienti operativi:</p> <table border="1" data-bbox="544 663 1430 943"> <thead> <tr> <th data-bbox="544 663 839 730">Temperatura ambiente</th> <th data-bbox="839 663 1134 730">Tempo minimo di essiccazione*</th> <th data-bbox="1134 663 1430 730">Tempo massimo di essiccazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="544 730 839 797">10°C</td> <td data-bbox="839 730 1134 797">6 ore*</td> <td data-bbox="1134 730 1430 943" rowspan="3">Limitazioni: se sovraverniciato dopo 48 ore dalla completa reticolazione, lo Zinco Silicato riduce l'adesione del topcoat.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="544 797 839 864">20°C</td> <td data-bbox="839 797 1134 864">2 ore*</td> </tr> <tr> <td data-bbox="544 864 839 943">30°C</td> <td data-bbox="839 864 1134 943">1,5 ore*</td> </tr> </tbody> </table> <p>* Dopo la reticolazione completa</p> <p>Si raccomanda di applicare la finitura secondo la tecnica della mano a spolvero (mist) seguita da un mano piena per consentire il degasaggio della superficie. La mano piena può essere applicata dopo 15-30' dalla mano a spolvero.</p>			Temperatura ambiente	Tempo minimo di essiccazione*	Tempo massimo di essiccazione	10°C	6 ore*	Limitazioni: se sovraverniciato dopo 48 ore dalla completa reticolazione, lo Zinco Silicato riduce l'adesione del topcoat.	20°C	2 ore*	30°C	1,5 ore*
Temperatura ambiente	Tempo minimo di essiccazione*	Tempo massimo di essiccazione											
10°C	6 ore*	Limitazioni: se sovraverniciato dopo 48 ore dalla completa reticolazione, lo Zinco Silicato riduce l'adesione del topcoat.											
20°C	2 ore*												
30°C	1,5 ore*												

COATING SYSTEM RACCOMANDATI

Rivestimento monoprodotto	<p>Aquazinga è utilizzato come sistema in mano unica; si raccomanda 1 strato di 80 - 100 µm DFT o 2 strati da 60 µm DFT/cad.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se applicato a spessore secco > 120 µm, il rivestimento potrebbe mostrare cracks. Evitare spessori eccessivi che riducono l'efficacia del sistema protettivo <p>* DFT: Dry Film Thickness; lo spessore di film secco si misura a partire dalla cresta del profilo di sabbiatura.</p>
Sistema multistrato	<ul style="list-style-type: none"> - In sistema multistrato o duplex, Aquazinga si applica in 1 strato di 50 - 80 µm DFT. - La superficie di Aquazinga deve essere priva da sali di zinco o altri contaminanti prima dell'applicazione del topcoat. - Aquazinga può essere riverniciato con ampio range di finiture o fissativi. <p>Per applicazioni di finiture all'acqua, contattare Zingametall rappresentanti.</p>

Per ulteriori e dettagliate informazioni in merito all'applicazione di Aquazinga, contattate assistenza tecnica Zingametall. Per ulteriori e dettagliate informazioni in merito alla salute ed alla sicurezza si veda la scheda sicurezza.

Le informazioni nella presente scheda tecnica sono meramente indicative e costituiscono il meglio delle nostre conoscenze ed uso pratico sul campo. Le condizioni di manipolazione, stoccaggio e smaltimento non essendo da noi controllabili sono fuori dalla ns. responsabilità. Per queste ed altre ragioni non si assumono responsabilità in caso di perdite, danni o costi legati in qualsiasi modo alla manipolazione uso e smaltimento del prodotto. Qualsiasi reclamo in merito a deficienze deve essere inoltrato entro 15 giorni dal ricevimento dei beni citando il numero di batch. Ci riserviamo il diritto di sostituire di modificare la formulazione in presenza di variazioni delle proprietà delle materie prime. Questa versione di scheda tecnica sostituisce tutte le precedenti.