



AQUAZINGA

AQUAZINGA é um sistema anti-corrosão bi-componente de silicato inorgânico de zinco a base de água. Devido ao seu alto teor de zinco na película seca (94%) proporciona proteção catódica para metais ferrosos. AQUAZINGA pode ser usado em um sistema único como alternativa para galvanização a quente ou metalização. AQUAZINGA tem excelente resistência à abrasão e é projetado para resistir à ambientes corrosivos e condições severas, incluindo altas temperaturas (até 600°C).

DADOS FÍSICOS E INFORMAÇÕES TÉCNICAS

PRODUTO ÚMIDO

Componentes	- Silicato inorgânico de zinco à base de água - Pó de zinco
Densidade	3,17 kg/dm ³ (±0,05 Kg/dm ³)
Conteúdo sólido	- 84% em peso (± 1%) - 63% em volume (± 1%) de acordo com ASTM D26977
Tipo de diluente	Não é necessário diluente
Ponto de fulgor	Não aplicável: produto à base de água
"POT LIFE" (Prazo da mistura)	3 horas a 20°C, dependendo da ventilação e temperatura.
VOC	0 gr/Lt

FILME SECO

Cor	Cinza
Brilho	Fosco
Conteúdo de zinco	94% (±2%) em peso, com pureza de 99,995%
Características especiais	- Resistência do filme seco à temperatura atmosférica: » Mínimo: -90°C » Máximo: 450°C com picos de até 600°C - Resistência de pH em imersão (pelo menos 12 dias após a polimerização): » Limite inferior: 4,5 pH » Limite superior: 10,5 pH - Excelente resistência à abrasão - Excelente resistência à certos químicos

EMBALAGEM

10 kg	Disponível em: 7,6 Kg de base e 2,4 Kg de resina, sob consulta
25 kg	Disponível em: 19 Kg de base e 6 Kg de resina, sob consulta

CONSERVAÇÃO

Prazo de validade (Shelf Life)	12 meses na embalagem original lacrada.
Armazenagem	Armazenar em ambiente seco e fresco com temperaturas acima de 5°C.

CONDIÇÕES

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Limpeza	<p>Antes da aplicação do AQUAZINGA o substrato de metal devem ser previamente desengordurado, de preferência por meio de vapor de limpeza em 140 bar a 80°C. Depois deve ser jateado (com abrasivo limpo) ao grau de limpeza SA 2,5 a SA 3 (preferencialmente) de acordo com a norma ISO 8501-1:2007 ou ao grau de limpeza descrito nas normas SSPC-SP10 a SP5 e NACE nr 2 a nr 1. A superfície deve estar livre de ferrugem, sal, sujeira, carepa de laminação e especialmente graxas, óleos e tinta. Após jateamento, a superfície deve desempoeirado com ar comprimido não contaminado de acordo com a norma ISO 8502-3 (classe 2).</p> <p>Outro método para limpeza de superfície é o jato d'água-UHP ao grau de limpeza WJ1 de acordo com as normas NACE nr 5. Mas tenha em mente que este método não cria rugosidade na superfície.</p>
Rugosidade	<p>AQUAZINGA deve ser aplicado sobre um substrato metálico que tenha um grau de rugosidade de 25 a 50 µm Rz. Certifique-se que a superfície seja desengraxada antes do jateamento.</p>
Tempo máximo para aplicação	<p>Aplique AQUAZINGA o mais rapidamente possível sobre o substrato de metal preparado, antes que qualquer contaminação ou oxidação possa ocorrer. Caso contrário, a superfície deve ser limpa e preparada como descrito acima.</p>

CONDIÇÕES AMBIENTAIS DURANTE A APLICAÇÃO

Temperatura ambiente	<ul style="list-style-type: none"> - Mínima 5°C - Máxima 30°C - Não aplique Aquazinga sob sol forte e calor intenso
Umidade relativa	<ul style="list-style-type: none"> - Mínima 35% - Máxima 70% - Não aplique em uma superfície úmida ou molhada
Temperatura da superfície	<ul style="list-style-type: none"> - Mínima 3°C acima do ponto de orvalho - Mínima 5°C - Máxima 30°C

INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

GERAL

Métodos de aplicação	<p>AQUAZINGA pode ser aplicado em uma superfície limpa usando trinchas (pequenos retoques ou stripe coats) ou pistola de pulverização convencional, mas não airless.</p>
Stripe coat	<p>É sempre recomendável tratar cantos, bordas afiadas, parafusos e porcas (Stripe Coat) antes de aplicar uma camada uniforme. Onde o acesso é estranho ou difícil, o STRIPE COAT deve ser realizado com um rolo de pelo curto ou trincha. Onde houver acesso adequado, o STRIPE COAT deve ser feito por spray, usando um bico de leque estreito e aplicando uma camada bem fina de aproximadamente 30 µm EFS.</p>



Mistura	Mexa a resina em sua lata original e coloque o pó de zinco progressivamente na resina enquanto misturando até que uma mistura homogênea seja obtida. É recomendado filtrar AQUAZINGA após a misturar em uma peneira de 150 µm (100 Mesh)
Agitação	AQUAZINGA deve ser vigorosamente agitado mecanicamente para obter um líquido homogêneo antes da aplicação. O líquido deve ser agitado continuamente.
Limpeza	Imediatamente após usar o equipamento de spray, ele deve ser enxaguado com água fresca. Escovas e rolos devem também ser enxaguados com água. Não espere mais do que 10 minutos antes de enxaguar o equipamento de spray se você parou de aspergir AQUAZINGA.

APLICAÇÃO POR ESCOVA E ROLO

Diluição	AQUAZINGA está pronto para uso. Nunca diluir.
Tipo de escova ou rolo	Tricha redonda industrial

APLICAÇÃO POR PISTOLA DE PULVERIZAÇÃO CONVENCIONAL

Diluição	AQUAZINGA está pronto para uso. Nunca diluir.
Pressão no copo de gravidade	2 a 4 bar
Pressão no pote	0,8 a 1,5 bar
Abertura do bico	1,2 a 1,8 mm
Necessidades especiais para equipamentos de pulverização	-Para pulverizar AQUAZINGA, é melhor remover todos os filtros da pistola para evitar bloqueios. -As mangueiras entre o pote e a pistola não devem exceder 5 m de comprimento..

OUTRAS INFORMAÇÕES

CONSUMO E COBERTURA

Cobertura teórica	- Para 60 µm DFT: 3,12 m ² /kg - Para 80 µm DFT: 2,34 m ² /kg
Consumo teórico	- Para 60 µm DFT: 0,32 kg/m ² - Para 80 µm DFT: 0,43 kg/m ²
Cobertura e consumo práticos	Depende do perfil de rugosidade do substrato e sobre o método de aplicação.

PROCESSO DE SECAGEM E SOBREVESTIMENTO

Processo de secagem	O processo de secagem é influenciado pelo WFT total, o ar ambiente (umidade e temperatura) e a temperatura da superfície do aço. Aquazinga não deve ser aplicado em ambientes externos, ou deve ser protegido da água da chuva durante o processo de secagem.
---------------------	---

Tempo de secagem	<p>Para 80 µm DFT a 20° C (temperatura ambiente) em um ambiente bem ventilado: Seco ao toque: 30 minutos Seco para manuseio: 1,5 horas</p> <p>O tempo de secagem depende fortemente dos valores de umidade relativa. Evite contato direto com a água por pelo menos 24 horas. O tempo de secagem antes da imersão deve ser de pelo menos uma semana, de preferência duas semanas. A circulação de ar muito forte, resultando em uma evaporação muito rápida da água, é negativa para o processo de cura e a temperatura do substrato não deve estar acima de 30 ° C. NÃO secar em estufa.</p>										
Sobre-revestimento (com outra tinta)	<p>Para 80 µm DFT em função de diferentes temperaturas ambiente:</p> <table border="1" data-bbox="560 746 1435 1044"> <thead> <tr> <th>Temperatura ambiente</th> <th>Tempo de secagem mínimo*</th> <th>Tempo de secagem máximo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10°C</td> <td>6 horas*</td> <td rowspan="3">Limitado; se sobre-revestido após 48 horas depois de totalmente curado, os silicatos de zinco podem restringir boa adesão ao topcoat</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>2 horas*</td> </tr> <tr> <td>30°C</td> <td>1,5 hours*</td> </tr> </tbody> </table> <p>* Após totalmente curado. É aconselhável aplicar qualquer acabamento com uma técnica de nevoa/camada cheia para desgaseificação. A demão completa pode ser aplicada 15 a 30 minutos após a demão de nevoa.</p>	Temperatura ambiente	Tempo de secagem mínimo*	Tempo de secagem máximo	10°C	6 horas*	Limitado; se sobre-revestido após 48 horas depois de totalmente curado, os silicatos de zinco podem restringir boa adesão ao topcoat	20°C	2 horas*	30°C	1,5 hours*
Temperatura ambiente	Tempo de secagem mínimo*	Tempo de secagem máximo									
10°C	6 horas*	Limitado; se sobre-revestido após 48 horas depois de totalmente curado, os silicatos de zinco podem restringir boa adesão ao topcoat									
20°C	2 horas*										
30°C	1,5 hours*										

SISTEMA RECOMENDADO

Sistema único	<p>- AQUAZINGA é usado como um sistema único, aplicado em uma camada entre 80 e 100 µm DFT ou duas camadas de 60 µm DFT. A segunda camada de Aquazinga deve ser aplicada depois de 1,5 horas após a aplicação da primeira camada e antes de qualquer formação de sais ou contaminação ter ocorrido. Quando aplicado em um DFT* superior a 120 µm o revestimento pode rachar. Espessura excessiva deve ser evitada, uma vez que irá reduzir a eficácia do sistema.</p> <p>* DFT: Espessura do Filme Seco; a ser medida acima dos picos do perfil de rugosidade.</p>
Sistema duplo	<p>- Em um sistema duplo, AQUAZINGA também deve ser aplicado em uma camada de 50 a 80 µm DFT.</p> <p>- A superfície de AQUAZINGA deve estar livre de sais de zinco e outras contaminações, antes da aplicação de uma camada de acabamento.</p> <p>- AQUAZINGA pode ser revestido com uma vasta gama de tintas e acabamentos compatíveis.</p> <p>Para aplicação de acabamentos a base d'água, contate o representante Zingametall.</p>

Para recomendações mais específicas e detalhadas sobre a aplicação de AQUAZINGA, contatar o Distribuidor Zingametall. Para obter informações detalhadas sobre a saúde e a riscos de segurança e precauções especiais de utilização, consulte a folha de dados de segurança de AQUAZINGA.