

# ZINGALUSPRAY

Zingaluspray ofrece el sistema de galvanización por película ZINGA en spray en aerosol, para aplicaciones fáciles y pequeñas. Para parecerse a una superficie de Galvanizado por Inmersión en Caliente, se han añadido escamas de aluminio. Zingaluspray todavía contiene un 92% de Zinc en la película seca y proporciona una protección catódica a los metales ferrosos. Zingaluspray es ideal para la reparación y el retoque de galvanizado por inmersión antiguo o dañado, Zingalizado o otro tipo de estructuras cubiertas de zinc.

## DATOS FÍSICOS E INFORMACIÓN TÉCNICA

### PRODUCTO HÚMEDO

|                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| Componentes                           | - Polvo de zinc<br>- Hidrocarburos aromáticos<br>- Aglutinante<br>- Copos de aluminio (non leafing) |
| Densidad (sin propelente)             | 1,58 kg/dm <sup>3</sup> (± 0,1 kg/dm <sup>3</sup> ) a 20°C  |
| Contenido de sólidos (sin propelente) | - 17,20% en volumen (± 2%)<br>- 58,70% en peso (± 2%)   |
| Propelente                            | Éter Dietílico (DME)  |
| Punto de inflamación                  | -41°C (~propelente)   |
| VOC                                   | 659 g/L   |

### PELÍCULA SECA

|                              |   |
|------------------------------|---|
| Color                        | Gris metálico con brillo aluminio, comparable a la galvanización por inmersión en caliente.   |
| Brillo                       | Semibrillante   |
| Características especiales   | - Buena resistencia a impactos mecánicos, abrasión y erosión<br>- Muy económico<br>- Eficiente y sólido<br>- Ideal para puntos de soldadura<br>- Contiene un 92% de zinc en la película seca y un 4% de aluminio. |
| Resistencia a la temperatura | - Mínimo -40°C<br>- Máximo +120°C   |

### ENVASE

|        |               |
|--------|---------------|
| 500 ml | Bote de spray |
|--------|---------------|

### CONSERVACIÓN

|                |   |
|----------------|---|
| Vida útil      | 2 años en el envase original, sin abrir.  |
| Almacenamiento | "Almacenar verticalmente en un ambiente seco a temperaturas entre +5°C y +35°C (preferiblemente a temperatura ambiente ±18°C)." |

## CONDICIONES

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

|                             |   |
|-----------------------------|---|
| Limpieza                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zingaluspray se puede aplicar sobre metales ferrosos y superficies de zinc (dañadas)</li> <li>- Para obtener un rendimiento óptimo, primero hay que desengrasar el metal, preferentemente mediante limpieza a vapor. Alternativamente, la superficie puede ser desengrasada utilizando disolvente (por ejemplo Zingasolv), pero <b>nunca utilizar augarrás.</b></li> <li>- Para obtener un rendimiento óptimo, limpiar a SA 2,5 (ISO 8501:2007). Para áreas no críticas (pequeñas), una limpieza a St 3 es suficiente (con un cepillo de acero).</li> </ul>  |
| Rugosidad                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zingaluspray debe aplicarse sobre un sustrato metálico que tenga un grado de rugosidad de fino a medio G (<b>Rz 50 a 70 µm</b>) de acuerdo con la norma ISO 8503-2:2012.</li> <li>- Esto se puede obtener mediante <b>chorro de arena</b> (con partículas afiladas) pero no mediante granallado (con partículas esféricas). <b>Asegurarse de que la superficie ha sido desengrasada antes de chorrear con arena.</b></li> <li>- Este alto grado de rugosidad no se necesita cuando Aluspray se aplica sobre una capa de galvanizado en caliente o metalizado, o cuando se aplica sobre una capa existente de ZINGA. Asegurarse de que se quitan las sales de zinc de la superficie para asegurar una buena conexión electroquímica entre las dos capas. Las viejas capas de inmersión en caliente tienen una rugosidad adecuada, las capas nuevas de inmersión en caliente requieren una limpieza de alta presión para uso óptimo.</li> <li>- Para áreas pequeñas, no críticas, la rugosidad puede obtenerse usando un cepillo de púas metálicas.</li> </ul> |
| Máximo tiempo de aplicación | <p>Aplicar Aluspray tan pronto como sea posible sobre el sustrato metálico preparado (max. 4 horas de tiempo de espera). Si se produce contaminación antes del recubrimiento, la superficie se debe limpiar de nuevo tal y como se ha descrito anteriormente.</p>   |

### CONDICIONES AMBIENTALES DURANTE LA APLICACIÓN

|                              |  |
|------------------------------|--|
| Temperatura ambiente         | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mínimo 0°C</li> <li>- Máximo 35°C</li> </ul>  |
| Humedad relativa             | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Máximo 90%</li> <li>- No aplicar sobre una superficie húmeda o mojada</li> </ul>  |
| Temperatura de la superficie | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mínimo 3°C por encima del punto de rocío</li> <li>- No presencia visual de agua o hielo</li> <li>- Máximo 60°C</li> </ul> |

## INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

### GENERAL

|            |   |
|------------|---|
| Agitar     | Zingaluspray debe agitarse <b>concienzudamente</b> antes de su aplicación. Agitar el bote vigorosamente <b>durante un mínimo de 30 segundos</b> tras la liberación de las canicas. Repetir este proceso cada vez que el bote no se haya utilizado durante algún tiempo. |
| Aplicación | Mantener el spray a 10 ó 20 cm de distancia del sustrato y moverse con una velocidad continua de izquierda a derecha. Repetir con una aplicación por pulverización de arriba abajo.   |
| Limpieza   | Limpie los equipos o derrames con Zingasolv.  |

## OTRA INFORMACIÓN

### COBERTURA Y CONSUMO

|                              |  |
|------------------------------|--|
| Cobertura teórica            | Para 40 µm DFT: 4,30 m <sup>2</sup> /L                                   |
| Consumo teórico              | Para 40 µm DFT: 0,23 L/m <sup>2</sup>                                    |
| Cobertura práctica y consumo | Depende del perfil de rugosidad del sustrato y del método de aplicación. |

### PROCESO DE SECADO Y RECUBRIMIENTO

|  |  |
|--|--|
| Proceso de secado  | Zingaluspray se seca por la evaporación del solvente. El proceso de secado está influenciado por el WFT total, el aire ambiente (humedad y temperatura), la ventilación y la temperatura de la superficie de acero.                                |
| Tiempo de secado   | Para 40 µm DFT a 20°C en un ambiente bien ventilado:<br>» Seco al tacto: 15 minutos<br>» Seco para su manipulación: 1 hora<br>» Totalmente seco: 48 horas  |
| Recubrimiento de otro revestimiento con una nueva capa de Aluspray | - <b>Aplicar siempre 2 capas, aplicar la segunda capa 1 hora después de que esté seco al tacto.</b><br>- El tiempo máximo de recubrimiento depende de las condiciones ambientales. Si se han formado sales de zinc, habrá que eliminarlas primero. |

### SISTEMA RECOMENDADO

|               |   |
|---------------|---|
| Sistema único | Aluspray se recomienda para <b>retoques</b> (Galvanizado por inmersión en caliente, metalización o sobre ZINGA) y aplicar sólo en áreas pequeñas. Se debe aplicar en dos capas. |
|---------------|---|

Para obtener recomendaciones más específicas y detalladas respecto a la aplicación de Aluspray, por favor, póngase en contacto con un representante de Zingametall.

Para obtener información detallada sobre los riesgos sobre la salud y seguridad y las precauciones de uso, consulte la hoja de seguridad de Aluspray.

La información en esta hoja es meramente informativa y proporciona nuestro mejor conocimiento basado en la experiencia práctica y ensayos. No podemos controlar las condiciones o métodos de manejo, almacenaje, uso o eliminación del producto y por tanto están fuera de nuestra responsabilidad. Por estas y otras razones no aceptamos ninguna responsabilidad en caso de pérdida, daños o costes que estén causados o unidos de alguna manera al manejo, almacenaje, uso o eliminación del producto. Cualquier reclamación relativa a las deficiencias debe realizarse dentro de 15 días tras la recepción de la mercancía, informando del número de lote correspondiente. Nos reservamos el derecho a cambiar la fórmula en caso de que cambien las propiedades de la material prima. Esta ficha técnica sustituye a todos los ejemplares anteriores.