

AQUAZINGA

Aquazinga est un système anticorrosion à deux composants, 100% à base d'eau et de silicates de zinc inorganiques. Grâce à son contenu de zinc important dans le film sec (94%) il procure une protection cathodique aux métaux ferreux.

Il peut être utilisé en tant que système unique et forme une alternative à la galvanisation à chaud et à la métallisation. Aquazinga offre une résistance excellente à l'abrasion et est développé pour résister à des environnements corrosifs et à des conditions sévères, y inclus les hautes températures (allant jusqu'à 600°C).

DONNEES PHYSIQUES ET INFORMATION TECHNIQUE

PRODUIT MOUILLÉ

Composantes	- Silicates de zinc inorganiques à base d'eau - Poudre de zinc
Densité	3,17 kg/dm ³ (± 0,05 Kg/dm ³)
Extrait sec	- 84% en poids (± 1%) - 63% en volume (± 1%) selon ASTM D2697
Type de solvant	Pas besoin de solvant
Point éclair	N/A: à base d'eau
Durée de vie après mélange	3 heures à 20°C, dépendant de la ventilation et de la température
COV	0 g/L

EXTRAIT SEC

Couleur	Gris
Brillance	Terne
Contenu de Zinc	94% (± 1%) en poids, avec une pureté de 99,995%
Caractéristiques spéciales	- Résistance à la température atmosphérique » Au minimum: -90°C » Au maximum: 450°C avec des pointes allant jusqu'à 600°C - Résistance au pH en immersion (au moins 12 jours après polymérisation) » Limite minimale: 3,5 pH » Limite maximale: 10,5 pH - Excellente résistance à l'abrasion - Excellente résistance à certains produits chimiques

EMBALLAGE

10 kg	Disponible en 7,6 Kg de poudre et 2,4 Kg de liant
25 kg	Disponible en 19 Kg de poudre et 6 Kg de liant

CONSERVATION

Conservation	12 mois dans l'emballage original, non ouvert
Stockage	Stockage dans une espace sèche et fraîche à une température > 5°C

CONDITIONS

PRÉPARATION DE SURFACE

Propreté	<p>Avant l'application du Aquazinga le substrat métallique doit d'abord être dégraissé, de préférence par nettoyage à la vapeur à 140 bar à 80°C. Après il faut faire un grenaillage (grenaille propre) afin d'obtenir un degré de propreté SA 2,5 à SA 3 (de préférence) selon la norme ISO 8501- 1: 2007 ou un degré de propreté suivant les normes SSPC-SP10 au SP5 et NACE n°2 à n°1.</p> <p>Ceci implique que la surface doit être exempte de rouille, sel, saleté, calamine et certainement d'huiles et de peintures. Une fois le grenaillage terminé, la surface doit être dépolvoisée avec de l'air comprimé non contaminé selon la norme ISO 8502-3 (classe 2).</p> <p>Une autre méthode afin d'obtenir une surface propre est le nettoyage à l'eau à UHP (ultra haute pression) jusqu'au degré de propreté WJ2 selon les normes NACE nr 5. Mais attention cette méthode ne donne pas de rugosité à la surface.</p>
Rugosité	<p>Aquazinga doit s'appliquer sur un substrat métallique avec un degré de rugosité 25 à 50 µm Rz. Veillez à ce que la surface soit dégraissée avant le grenaillage.</p>
Laps de temps avant application	<p>Appliquer l'Aquazinga dès que possible sur le substrat métallique préparé avant qu'il n'y apparaisse de la corrosion ou quelque forme de contamination. En cas de contamination avant l'application, la surface doit être nettoyée à nouveau selon les instructions ci-dessus.</p>

CONDITIONS D'ENVIRONNEMENT PENDANT L'APPLICATION

Température ambiante	<ul style="list-style-type: none"> - Au minimum 5°C - Au maximum 30°C - Ne pas appliquer l'Aquazinga par plein soleil
Humidité relative	<ul style="list-style-type: none"> - Au maximum 90% - Au minimum 35% - Pas de présence visuelle d'eau
Température de la surface	<ul style="list-style-type: none"> - Au minimum 3°C au dessus du point de rosée - Au minimum 5°C - Au maximum 30°C

INSTRUCTIONS D'APPLICATION

EN GÉNÉRAL

Mode d'emploi	<p>Aquazinga peut être appliqué sur une surface propre à la brosse (petites retouches et couche de délimitation) ou par pistoletage (ne pas utiliser un pistolet airless).</p>
---------------	---

Couche de délimitation	Il est recommandé d'appliquer à la brosse une couche de délimitation d'Aquazinga sur tous les angles, les écrous et boulons avant l'application de la couche entière. Aux endroits où l'accès est difficile une couche de délimitation doit se faire en utilisant un rouleau à poil court ou une brosse. Aux endroits à accès facile, la couche de délimitation doit se faire par pistolet en utilisant le vaporisateur étroit et en appliquant une très fine couche d'environ 30 µm EFS.
Mélanger	Remuez le liant dans son bidon d'origine et versez la poudre de zinc progressivement dans le liant tout en remuant jusqu'à l'obtention d'un mélange parfaitement homogène. Il est recommandé de filtrer l'Aquazinga après avoir mélangé à travers un tamis de 150 µm (100 mesh).
Remuer	L'Aquazinga doit être remué profondément et mécaniquement pour obtenir un mélange parfaitement homogène avant l'application. Le mélange doit être remué de façon ininterrompue.
Rinçage	Tout de suite après l'usage l'équipement de pistolage doit être rincé avec de l'eau fraîche, ainsi que les brosses et les rouleaux. Une fois le pistolage arrêté, ne pas attendre plus de 10 minutes avant de rincer l'équipement.

APPLICATION À LA BROSSE ET AU ROULEAU

Dilution	Aquazinga est prêt à l'emploi. Ne jamais diluer.
Type de brosse ou rouleau	Brosse ronde industrielle

APPLICATION PAR PISTOLAGE CONVENTIONNEL SOUS BASSE PRESSION

Dilution	Aquazinga est prêt à l'emploi. Ne jamais diluer.
Pression au bec du pistolet	2 à 4 bar
Pression dans le chaudron	0,8 à 1,5 bar
Bec de pistolet	1,2 à 1,8 mm
Conditions spéciales pour l'équipement par pistolage	- Pour le pistolage de l'Aquazinga, il est mieux d'enlever tous les filtres du pistolet afin d'éviter blocage. - Le tuyaux pour liquide et le tuyaux pour l'air entre de pot à pression et le pistolet ne peut pas dépasser les 5 mètres en longueur.

AUTRE INFORMATION

RENDEMENT ET CONSOMMATION

Consommation théorique	- Pour 60 µm EFS: 3,12 m ² /kg - Pour 80 µm EFS: 2,34 m ² /kg
Rendement théorique	- Pour 60 µm EFS: 0,32 kg/m ² - Pour 80 µm EFS: 0,43 kg/m ²
Rendement pratique	Dépend de la rugosité du profil du substrat et de la méthode d'application

PROCÉDÉ DE SÉCHAGE ET RECOUVREMENT

Procédé de séchage	Le procédé de séchage est influencé par l'entier EFM, par l'air ambiant (température et humidité) de la surface d'acier. Aquazinga ne peut pas être séché à l'extérieur sauf si protégé de la pluie pendant le séchage.		
Temps de séchage	Pour 80 µm (EFS film sec) à 20°C (température ambiante) dans un endroit bien aéré: - Sec au toucher: 30 min. - Sec à manipulation: 1,5 heures Le temps de séchage dépend fort de l'humidité relative. Evitez un contacte directe avec de l'eau les premières 24 heures. Le temps de séchage avant immersion doit être au moins une semaine, de préférence même deux semaines. Une trop forte circulation d'air qui provoque une évaporation d'eau très rapide, est négatif. La température du substrat ne peut pas excéder les 30 °C. Pas de séchage au four.		
Recouvrement (avec une autre peinture)	Pour 80 µm EFS en fonction de différentes températures ambiantes:		
	Température ambiante	Temps de séchage minimal*	Temps de séchage maximal
	10°C	6 heures*	Limité; si recouvert après 48 heures après polymérisation, les silicates de Zinc vont empêcher une bonne adhérence du topcoat.
	20°C	2 heures*	
30°C	1,5 heures*		
* Après polymérisation complète. Afin d'éviter des piqûres lors du recouvrement, utilisez la technique de voilage (c.à.d. une fine couche suivie de la couche à épaisseur souhaitée).			

SYSTÈME RECOMMANDÉ

Système unique	- Aquazinga est utilisé en tant que système unique, appliqué en 1 couche à 75 µm EFS (testé en conformité avec ISO 12944 C5 High) . Si l'EFS (Epaisseur du film sec) est plus que 120 µm, le revêtement peut se craqueler. Des épaisseurs excessives doivent être évitées pour ne pas diminuer l'efficacité du système.
Système duplex	- Dans un système duplex, l'Aquazinga doit être appliqué également en une couche de 50 à 80 µm EFS. - La surface d'Aquazinga doit être exempt de sels de zinc et d'autres contaminations avant d'appliquer un autre produit. - Aquazinga peut être recouvert d'une large gamme de couches intermédiaires et de peintures de finition compatibles. Pour la recouvrement par peinture à base d'eau, référez vous à un représentant de Zingametall.

Pour de plus amples renseignements concernant l'application d'Aquazinga, veuillez vous référer à un représentant de Zingametall. Concernant des informations sur la santé, la sécurité et les précautions d'usage, veuillez consulter la fiche de sécurité d'Aquazinga.

L'information sur cette fiche est purement indicative et résulte de notre connaissance basée sur expérience pratique et tests. Les conditions ou méthodes de manutention, stockage, utilisation ou élimination du produit sont hors de notre contrôle et de notre responsabilité. Pour ces raisons et pour d'autres nous déclinons toute responsabilité en cas de perte, dommage ou frais occasionnés par ou liés d'une manière quelconque à la manutention, au stockage, à l'utilisation ou à l'élimination du produit. Toute plainte concernant une déficience ne pourra être prise en considération que si elle est formulée endéans les 15 jours de la réception de la marchandise mentionnant le numéro de batch. Nous nous réservons le droit d'adapter la formulation dans le cas de modifications des caractéristiques des matières premières. La présente fiche annule et remplace toute autre.