

## ALU ZM

Schnell trocknende 1-Komponenten Beschichtung auf Aluminium Basis. Direkt einsetzbar auf bewitterter, nicht-korrodiertes Feuer- oder Spritzverzinkung oder als Aluminium-Finish auf ZINGA. Mit allen konventionellen Verfahren auf eine saubere Oberfläche zu applizieren: Per Pinsel, Kurzhaarrolle oder Luft- und Airless-Spritzen. Alu ZM wird aus ästhetischen Gründen appliziert. Aufgrund guter Chemikalienbeständigkeit und Abriebfestigkeit ist der Einsatz in industriellen Bereichen möglich.

### Physikalische Daten und technische Informationen

#### Flüssiges Produkt

Komponenten	- Aluminiumstaub - Aromatische Kohlenwasserstoffe - Bindemittel
Dichte	1,01 kg/dm <sup>3</sup> (± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> ) bei 20°C
Feststoffgehalt	- 34% nach Volumen (± 2%) - 29% nach Gewicht (± 2%)
Verdünnung	Zingasolv
Flammpunkt	≥ 40°C - 60°C
VOC	622 g/L

#### Trockenfilm

Farbton	Aluminium
Glanzgrad	Metallglanz
Besondere Merkmale	Temperaturbeständigkeit, atospährisch: » Minimum: -40°C » Maximum: 120°C mit Spitzen bis 150°C - pH Beständigkeit, Immersion: 5,5 pH bis 9,5 pH. - pH Beständigkeit, atospährisch: 3,5 pH bis 12,5 pH. - Exzellente UV Beständigkeit

#### Verpackung

1 L	Lieferbar   VPE 6 x 1 L
2,5 L	Lieferbar
15 L	Lieferbar

#### Lagerung

Lagerfähigkeit	Unbegrenzt. Bei Langzeitlagerung das ungeöffnete Gebinde mindestens alle 3 Jahre schütteln (automatische Schüttelvorrichtung).
Lagerbedingungen	Kühl und trocken lagern, 15°C bis 25°C.

## Anwendungsdaten

### Untergrundvorbehandlung

Reinheit	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Applikation auf ZINGA: Alle Verunreinigungen, die die Haftung beeinträchtigen, sind zu entfernen. <b>Alu ZM sollte innerhalb von 24 Stunden appliziert werden.</b> Bei langer Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen, ist ZINGA zu dekontaminieren; Dampfstrahlreinigung (140 bar, 80°C) oder Sweep-Strahlen.</li> <li>- Applikation auf Feuerverzinkung (alt und neu): Rost, Fett, Öl, Beschichtungen, Salze, Schmutz und andere Verunreinigungen sind zu entfernen; Dampfstrahlreinigung (140 bar, 80°C) oder Sweep-Strahlen.</li> </ul>
Rauheit	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Applikation auf ZINGA: eine neu-filmverzinkte Oberfläche bietet eine ausreichende Oberflächenrauheit. Alu ZM kann ohne Anrauen aufgetragen werden.</li> <li>- Applikation auf Feuerverzinkung (alt und neu): vor der Applikation Sweep-Strahlen um eine gute Haftung zu erreichen. Kleine, unkritische Bereiche manuell mit Bristle Blaster vorbehandeln.</li> </ul>
Maximale Zeit bis Applikation	<p>Alu ZM zeitnah applizieren.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>» Trockene Umgebung: max 24 Stunden Wartezeit.</li> <li>» Relative Luftfeuchtigkeit &gt;80%: max. 4 Stunden Wartezeit.</li> </ul> <p>Treten vor der Applikation Verunreinigungen auf, ist die Oberfläche erneut zu reinigen.</p>

### Verarbeitungsbedingungen

Umgebungstemperatur	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Minimum -15°C</li> <li>- Maximum 40°C</li> </ul>
Relative Luftfeuchtigkeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Maximum 95%</li> <li>- Nicht auf feuchte oder nasse Oberflächen applizieren</li> </ul>
Oberflächentemperatur	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Minimum 3°C über Taupunkt</li> <li>- Keine visuelle Präsenz von Wasser oder Eis</li> <li>- Maximum 60°C</li> </ul>
Produkttemperatur	<p>Zwischen 15°C und 25°C. Höhere oder niedrigere Temperaturen beeinflussen die Viskosität und die Gleichmäßigkeit während der Trocknung.</p>

## Verarbeitungshinweise

### Allgemein

Verarbeitungsmethoden	Mit allen konventionellen Applikationsmethoden zu verarbeiten: Streichen per Pinsel oder Rolle, Luftspritzen und Airless-Spritzen.
Stripe-Coat	Kritische Bereiche wie z.B. Schweißnähte, Ecken, Kanten, Nieten und Schrauben per Pinsel vorbehandeln.
Rühren	Vor der Verwendung gründlich rühren (Rührwerk), um ein homogenes Produkt zu gewährleisten. Nach 20 Minuten „Standzeit“ erneut rühren.
Reinigung	Unmittelbar vor und nach Gebrauch die Ausrüstung mit Zingasolv reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspülen. Niemals Waschbenzin verwenden!

### Pinsel oder Rolle

Verdünnung	Alu ZM ist gebrauchsfertig (Pinsel). 3 bis 5% Zingasolv für beste Ergebnisse. Alu ZM <b>nicht per Rolle applizieren.</b>
Erstsicht	ZINGA ausreichend trocknen lassen bis die Erstsicht per Pinsel aufgetragen wird (4 Stunden nach griffest).
Typ	Rundpinsel

### Luft-Spritzen

Verdünnung	10 bis 20 % Zingasolv, abhängig von Düsengröße. Bei gleicher Düse wird durch stärkere Verdünnung eine glattere Oberfläche erzielt.
Düsendruck	2 bis 4 bar
Düse	1,4 bis 1,8 mm

### Airless-Spritzen

Verdünnung	5 bis 10 % Zingasolv, abhängig von Düsengröße. Bei gleicher Düse wird durch stärkere Verdünnung eine glattere Oberfläche erzielt.
Düsendruck	± 150 bar
Düse	0.017 - 0.031 inch; 0.015-0.025 inch für glatteres Finish

## Zusätzliche Informationen

### Ergiebigkeit und Verbrauch

Ergiebigkeit, theoretisch	- 40 µm TSD: 8,50 m <sup>2</sup> /L - 60 µm TSD: 5,67 m <sup>2</sup> /L
Verbrauch, theoretisch	- 40 µm TSD: 0,12 L/m <sup>2</sup> - 60 µm TSD: 0,18 L/m <sup>2</sup>
Ergiebigkeit/ Verbrauch, praxis	Abhängig von der Oberflächenrauheit und der Verarbeitungsmethode.

### Trocknungsprozess und Überschichten

Trocknungsprozess	Trocknet durch Verdunstung des Lösungsmittels. Trocknungsprozess wird durch NSD, Umgebungsluft (Luftfeuchte und Temperatur) und Oberflächentemperatur beeinflusst.
Trockenzeit	40 µm TSD bei 20°C, in gut belüfteter Umgebung: » Griffest: 25 Minuten » Stapelbar: 1,5 Stunde » Ausgehärtet: 24 Stunden
Überschichten mit Alu ZM	- Spritzen: 1 Stunde nach griffest. Pinsel: 4 Stunden nach griffest. - Hinweis: Bei langen Wartezeiten ist eine Oberflächenreinigung durchzuführen, um Haftungsprobleme auszuschließen.
Reliquidisation	Durch das Aufbringen einer neuen Schicht wird die bestehende Lage wieder verflüssigt, um eine neue homogene Gesamtschicht zu bilden.

### Systemempfehlungen

Stand-Alone-System	Alu ZM in 1 oder 2 Schichten auf eine (alte) feuer- oder spritzverzinkte Oberfläche applizieren: Alu ZM 1 / 2 x 60 µm TSD. <b>60 µm TSD / Schicht nicht überschreiten</b> (Risiko für Lösemittleinschluss)
Duplex-System	Im Duplex-System ist Alu ZM in einer Schicht á 40 bis 60 µm TSD zu applizieren: ZINGA 1 / 2 x 60-80 µm TSD + Alu ZM 1 x 40-60 µm TSD

Spezifische und detaillierte Empfehlungen, zur Verarbeitung dieses Produktes, stellen wir Ihnen auf Anfrage gerne zur Verfügung.

Dieses technische Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Es obliegt dem Käufer, die Eignung der Ware für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck selbst zu prüfen, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Etwaige von uns für den Käufer gefertigte Ausarbeitungen, von uns abgegebene Empfehlungen erfolgen ohne Begründung einer Verbindlichkeit; sie sind vor ihrer Umsetzung vom Käufer selbst – ggf. unter Einholung fachkundigen Rates Dritter – sorgfältig zu prüfen. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Wissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keinerlei Haftung, für die Leistung unseres Produktes oder für Schäden in Folge von Verlust, Lagerung und Entsorgung die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Wir lehnen hiermit jegliche Garantie oder Zusicherung ab, die uns ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder anderweitig, übertragen werden könnte. Dies schließt jegliche stillschweigende Sachmängelhaftung oder Haftung für die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist jedoch nicht darauf beschränkt. Alle Lieferungen und die anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren „Allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen“. Die AGB erhalten Sie auf Wunsch in gedruckter Form oder im Internet zum Download unter [www.qq-gmbh.de/agb](http://www.qq-gmbh.de/agb). Forderungen aufgrund von Mängeln müssen innerhalb von 15 Tagen, nach Erhalt der Ware, unter Angabe der Margennummer angezeigt werden. Wir bewahren uns das Recht die Zusammensetzung zu ändern, wenn sich Rohstoffeigenschaften ändern. Die Angaben in diesem Datenblatt werden laufend auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Labor-Ergebnisse aktualisiert. Vor der Verwendung unserer Produkte hat der Anwender sicherzustellen, dass das ihm vorliegende technische Datenblatt der neuesten Ausgabe entspricht.

Diese technische Datenblatt ist auf unserer Website [www.zinga-online.de](http://www.zinga-online.de) verfügbar. Weicht die vorliegende Fassung von der auf unserer Website veröffentlichten Fassung ab, hat die Fassung auf der Website Vorrang.