

DATASHEET ZINGA



ข้อมูลผลิตภัณฑ์ ZINGA
จาก
บริษัท ดีมาร์ค เทรดดิ้ง จำกัด

ผลิตภัณฑ์สังกะสีเหลว ZINGA

ZINGA เป็นผลิตภัณฑ์สังกะสีสำเร็จรูปที่ใช้ทาหรือพ่นเคลือบผิวโลหะเพื่อป้องกันสนิมที่สามารถให้การป้องกันแบบจ่ายประจุ (Cathodic Protection) ใช้งานง่าย แข็งแรง โดยมีความสมบัติ ดังนี้

1. ZINGA ประกอบด้วยผงสังกะสีที่เล็กละเอียดขนาดประมาณ 1-3 ไมครอน มีความบริสุทธิ์สูงถึง 99.995% เมื่อเซตตัวแห้งแล้วจะมีความหนาแน่นของสังกะสีที่ผิวงานสูงถึง 96% จึงทำให้ ZINGA สามารถให้การป้องกัน การเกิดสนิมของเหล็กแบบ Cathodic Protection ได้ครบวงจรอย่างต่อเนื่อง

2. ผิวชั้นบนสุดเป็นสีเทาเข้ม สามารถทนต่อแรงกระแทก เลียคลี จีค้อนได้ดี สามารถเคลือบทับด้วยสี อีพ็อกซี่ สีโพลียูรีเทน โพลียูเรีย หรือวัสดุอื่น ๆ ได้ เมื่อเคลือบด้วยสีอื่นแล้วจะไม่หลุดลอกเหมือนกับการทาสีทับลงบนผิว Hot dip galvanised

3. ใช้งานง่าย สะดวก สามารถใช้ทา, พ่นหรือชุบเหล็กที่เตรียมผิวมาแล้วได้ทันที

4. สามารถทาทับบนชิ้นงานที่ชุบ Hot dip มาแล้วได้ โดยแบ่งผิวงานเป็น 2 ประเภท คือ

4.1 ผิวงานชุบ Hot Dip เก่า เพียงล้างกำจัดความสกปรก คราบไขมัน หรือครบน้ำมันออกให้สะอาด ทิ้งไว้ให้แห้ง แล้วทาทับได้ทันที

4.2 ผิวงานชุบ Hot Dip ใหม่ ใช้น้ำยาคัดผิว (Galvafix) ทิ้งไว้ 4 ชั่วโมง แล้วทาทับด้วย ZINGA

5. ZINGA ผ่านการพิสูจน์การใช้งานในทุกสภาพแวดล้อมจากทุกมุมโลกมาแล้วไม่น้อยกว่า 30 ปี

6. ZINGA สามารถทาทับรอยเชื่อมของโครงสร้างที่ชุบ Hot Dip Galvanised ได้

7. ZINGA ที่เคลือบลงบนแผ่นเหล็กแล้ว สามารถเชื่อมชิ้นงานได้โดยไม่ติดไฟ

8. ZINGA สามารถใช้งานในที่ที่มีอุณหภูมิ 40 องศาเซลเซียสและทนความร้อนสูงถึง 150 องศาเซลเซียส

9. ZINGA สามารถใช้งานในขณะที่สภาพแวดล้อม มีความชื้นสัมพัทธ์สูงถึง 95 % ได้ ช่วยให้สามารถแก้ไขปัญหา ในที่ที่การทำงานมีสภาพแวดล้อมและเงื่อนไขในการทำงานจำกัด เช่น อุโมงค์, ท่อ, ห้องเย็น เป็นต้น

10. ZINGA เมื่อทาทับลงบนผิวที่ผ่านการเคลือบด้วย ZINGA มาแล้ว ตัววัสดุที่ทาลงไปใหม่สามารถประสานเป็นเนื้อเดียวกันกับวัสดุเดิมของ ZINGA ที่ทาอยู่ก่อนแล้วได้

11. ZINGA ไม่มีส่วนผสมที่เป็นพิษ จึงทำให้ ZINGA สามารถใช้ทาเคลือบผิวภาชนะเหล็กที่ใช้ในการเก็บน้ำดื่มได้ (ผ่านการทดสอบโดยสถาบัน WRC ตามมาตรฐานการทดสอบ BS 6920:PART 1988/90)

12. ZINGA ไม่สร้างมลภาวะที่เป็นพิษต่อคน, สัตว์, สิ่งแวดล้อม ทั้งก่อนและหลังการใช้งาน

13. ZINGA ผ่านการทดสอบของสถาบัน BBA (BRITISH - BOARD OF AGREEMENT) ของอังกฤษ

14. ZINGA ผ่านการทดสอบการทนทานต่อสภาวะการกัดกร่อน ตามมาตรฐาน ISO STANDARD 3768 ในระดับความหนาเคลือบที่ 120 ไมครอน สามารถทนต่อการกัดกร่อนได้ไม่น้อยกว่า การเคลือบด้วยวิธีการ HOT DIP GALVANISE

15. ZINGA ระยะเวลาในการเซตตัวสัมผัสได้ (Touch dry) ประมาณ 5 - 15 นาที สามารถทา ZINGA ทับได้ หลังจาก 1 ชั่วโมง ทาทับด้วยสีอื่นหลัง 2-8 ชั่วโมงขึ้นอยู่กับความหนาของชั้นรองพื้น

16. ผิวงานของเหล็กที่จะเคลือบ ZINGA ควรมีค่าความสะอาดที่ Sa 2.5 และมีค่าความหยาบของผิวที่ Ra 12.5

หัวข้อ	สีกันสนิม	ชุบ HOT DIP	ZINGA
การเตรียมผิวงาน	Sa 2.5	จุ่มน้ำกรด ทำในโรงงาน	Sa 2.5
การใช้งาน	ทา แปรง สเปรย์	ทำในโรงงาน	ทา แปรง สเปรย์
ความหนาของผิวงาน	120-400 ไมครอน	40-100 ไมครอน	40-80 ไมครอน
การยึดเกาะผิวงาน	ไม่ดี (Chemical bond)	ดี (Physical bond)	ดีกว่า (ทั้งสองพันธะ)
การป้องกันแบบ Cathodic	ไม่มี	มี	มี
การป้องกันแบบ Passive	มี	ไม่มี	มี
การเชื่อมผิวงานด้วยไฟฟ้า	ติดไฟง่าย ลามไฟได้	ไม่ติดไฟ	ไม่ติดไฟ
การบำรุงรักษา	ต้องขัดสีเก่าออกทั้งหมดแล้วทาใหม่	ถอดชิ้นส่วนส่งโรงงานเพื่อชุบใหม่	ล้างน้ำแล้วทาทับได้เลย
การอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม	อาจมีส่วนผสมของสารระเหยที่เป็นพิษและทำให้อากาศเสีย	สร้างน้ำเสียมากในการชุบ	ไม่ใช่สารเคมีที่เป็นพิษและไม่ก่อให้เกิดมลภาวะ
อายุการเก็บรักษา	1 ปี	-	15 ปี
อายุการป้องกันผิวงาน	1-2 ปี	มากกว่าสี่	มากกว่าสี่

การเตรียมผิว

1. ทำความสะอาดผิวงานโดยล้างจัดคราบไขมันจาระบี ออกแล้วทิ้งไว้ให้แห้ง
2. ฟันทรายหรือกรัดให้ได้ความสะอาดที่ระดับ Sa 2.5 ค่าความหยาบ (Roughness) ที่ Ra12.5
3. จากนั้นสามารถทา,พ่น หรือชุบ ZINGA ลงบนผิวเหล็กชิ้นงานได้ทันที