

<b>TERMÉKLEÍRÁS</b>	Modifikált alkid gyanta alapú, gyorsan száradó cink-foszfát alapozó
<b>JELLEMZŐI</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Korrózióvédelmi tulajdonságokkal rendelkezik</li><li>- Ólom- és kromát mentes</li><li>- Gyorsan szárad</li><li>- Gyorsan kezelhető</li><li>- Átfesthető egy- ill. kétkomponenses termékekkel</li><li>- Jól alkalmazható kültéri, atmoszferikus kitére</li></ul>
<b>SZÍN/FÉNY</b>	vörösbarna, szürke (más (RAL) színek igény szerint) – matt
<b>MŰSZAKI ADATOK</b>	(keverékre vonatkozóan 20°C-on)
Sűrűség:	1,5 g/cm <sup>3</sup>
Szárazanyag tartalom:	55,0±2 %(v/v)
VOC	max. 258 g/kg (1999/13/EC,SED) max.382 g/l
Ajánlott szárazréteg-vastagság	50-75 µm rétegenként
Elméleti kiadósság:	11,0 m <sup>2</sup> /l 50 µm-nél, 7,3 m <sup>2</sup> /l 75 µm-nél
Tapintható:	30 perc
Átfesthető:	min 4 óra 75 µm-nél* nagyobb szárazréteg-vastagság esetén megnő a száradási idő
Eltarthatóság: (hűvös, száraz helyen)	12 hónap
Lobbanáspont:	28°C *lásd egyéb adat
<b>AJÁNLOTT KÖRÜLMÉNYEK ÉS HŐMÉRSÉKLET</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- acél: szemcseszórt ISO Sa 2 ½</li><li>- acél: kézi szerszámmal tisztított min. ISO-St2 szerint</li><li>- műhelyalapozóval bevont acél, szemcsesugaras szórás vagy kézi szerszámmal tisztított SPSS-Ss vagy SPSS-Pt2</li><li>- a tárgy hőmérsékletnek legalább 3°C-al a harmatpont felett kell lennie</li></ul>
<b>FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- használat előtt alaposan fel kell keverni</li><li>- a festék hőmérsékletének 15°C felett kell lennie, különben további hígító hozzáadása szükséges a felhordási viszkozitás elérése miatt</li><li>- túl sok hígító használata csökkenti az anyag tapadó képességét</li><li>- megfelelő szellőztetés szükséges a felhordás és a térhálósodás ideje alatt (ld. 1433, 1434 sz. adatlapot)</li></ul>
<b>AIRLESS SZÓRÁS</b>	
Ajánlott hígítás:	Sigma hígító 21-06

## SIGMAFAST 20 (SIGMASTEEL QD)

7155

Hígítási arány: 0-5% szükséges, dft-től, felhasználási körülményektől függ  
Fúvókaméret: kb. 0,38-0,48 mm  
Szóró nyomás: 12-16 Mpa (kb.120-160 bar)

### LEVEGŐS SZÓRÁS

Ajánlott hígítás: Sigma hígító 21-06  
Hígítási arány: 5–10% szükséges rétegvastagságtól és felhordástól függően  
Fúvókaméret: 1,8 – 2 mm  
Szóró nyomás: 0,35 Mpa (=kb.3,5 bar)

### ECSET/HENGER

Ajánlott hígítás: Sérült felületek javítására  
Hígítási arány: Sigma hígító 20-05  
0-2%

### TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ

Sigma hígító 21-06

### BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK

lásd biztonsági lapok 1430, 1431 és az anyag biztonsági adatlapja

A termék oldószer bázisú, ezért permetének, gőzeinek belélegzését, valamint a nedves festékréteg bőrre vagy szembe jutását gondosan el kell kerülni.

### KIEGÉSZÍTŐ ADATOK

#### Átfesthetőségi táblázat

alkid bázisú termékekre  
vonatkozóan  
(SigmaFast 20 és SigmaFast 40)

Tárgyhőmérséklet	10°C	15°C	20°C
Minimum (óra)	8	6	4
Maximum	Korlátlan, az előkészített felület mindennemű szennyeződéstől mentes		

#### Átfesthetőségi táblázat

kétkomponenses termékekre  
-Sigmacover 456  
-Sigmacover 435  
-Sigmadur 520

Tárgyhőmérséklet	10°C	15°C	20°C
Minimum (óra)	12	10	8
Maximum	Korlátlan, az előkészített felület mindennemű szennyeződéstől mentes		

- A táblázat adatai 75 µm dft-re vonatkoznak

### ÉRVÉNYESSÉG

Bár a Sigma Coatings célja hogy termékei a világ bármely részén azonos minőségben és összetétellel álljanak rendelkezésre, az egyes helyi szabályozások és körülmények megkívánhatják a kismértékű módosításokat. Ezen esetekben a termékismertetőn a szükséges változtatásokat el kell végezni.

**REFERENCIÁK**

Magyarázat a termékismertetőkhöz:	Ld. 1411 sz. információs lap
Biztonsági előírások:	Ld. 1430 sz. információs lap
Biztonság zárt térben és eü. előírások	
Robbanásveszély – Mérgezésveszély	Ld. 1431 sz. információs lap
Biztonságos munka zárt térben:	Ld. 1433 sz. információs lap
Előírások a szellőztetésre vonatkozóan:	Ld. 1434 sz. információs lap
Az acél tisztítása és a rozsdá eltávolítása	Ld. 1490 sz. információs lap

**KÉPVISELET,  
TANÁCSADÁS, FORGALMAZÁS****COLOR SERVICE KFT.****1107 Budapest, Ceglédi út 15/d.****Telefon: +36 1 433-3252****Fax: +36 1 433-3253****Mobil telefon: +36 20 922-8930****+36 20 320-2916****Email: [info@colorservice.hu](mailto:info@colorservice.hu)****Honlap: [www.colorservice.hu](http://www.colorservice.hu)**

**Felelősségvállalási kör:** Az információs adatlapok tartalma laboratóriumi teszteken alapul, melyeket pontosnak tartunk és útmutatónak szánunk. Valamennyi felhasználási tanács és javaslat a Sigma Coatingstól származik és legjobb, legmegbízhatóbb ismereteinkből ered. A termékismertető és információk a megfelelő felkészültséggel és ipari gyakorlattal rendelkező felhasználóknak szólnak és a végfelhasználó felelőssége, hogy meghatározza a termék alkalmasságát az adott célra.

A Sigma Coatingsnak nincs ráhatása a bevonandó felület minőségére és számos egyéb, a termék felhasználását befolyásoló tényezőre. Ezért a Sigma Coatings nem vállal semmilyen felelősséget az esetleg felmerülő veszteségeket, károkat illetően (kivéve, ha írásos megállapodás született).

Az adatok megbízhatóan tartalmazzák azokat a módosításokat, amelyeket a gyakorlati tapasztalatok és a folyamatos termékfejlesztés indokolnak.

Ezek az adatlapok helyettesítik és érvénytelenítik az eddig kibocsátottakat, ezért a felhasználó felelőssége, hogy a munkája során ezeket alkalmazza.

