

2005. szeptember
2004. szeptemberi kiadás átdolgozása

TERMÉKLEÍRÁS	két komponenses, vastagrétegű, poliamiddal térhálósodó, cink-foszfát-epoxi bázisú alapozó/közbenső bevonat
JELLEMZŐI	<ul style="list-style-type: none">- általánosan alkalmazható epoxi bázisú alapozó/közbenső bevonat acélfelületre- gyorsan szárad- átvonható a legtöbb kétkomponensű epoxi- és poliuretán festékekkel- nem tartalmaz ólom-és krómtartalmú pigmenteket- tartós, hosszú távon rugalmas bevonatot ad- +5°C-on még térhálósodik- könnyen felhordható airless berendezéssel
SZÍN/FÉNY	RAL színek (egyéb színek igény szerint) - félmatt
MŰSZAKI ADATOK	Az ólom- és kromátmentes pigmentek hiánya miatt az élénk színek fénye csökkenhet (1 g/cm ³ = 8,25 lb/US gal; 1m ² /l = 40,7 ft ² / US gal) (keverékre vonatkozóan)
Sűrűség:	1,4 g/cm ³
Szárazanyag tartalom:	70±2 %
VOC (száll. állapotban):	max. 224 g/kg (1999/13/EC irányelv, SED) max. 322 g/l (kb. 2,7 lb/gal)
Ajánlott szárazréteg-vastagság:	80-120 μm, a bevonatrendszerrel függően
Elméleti kiadósság:	8,8 m ² /l 80μm-nél, 5,8m ² /l 120μm-nél
Száradási idő:	porszáraz 2 óra múlva
Átfesthető:	maximum 6 hónap*
Teljes kikeményedés:	4 nap* (összetevők adatai)
Eltarthatóság:	legalább 12 hónap
Lobbanáspont:	bázis 23°C, térhálósító 24°C * lásd kiegészítő adat
AJÁNLOTT FELÜLET- MINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLET	<ul style="list-style-type: none">- acél: szemcsesugaras szórás ISO-Sa2¹/₂ minőségben- a felhordás és a térhálósodás ideje alatt a felület hőmérséklete nem csökkenhet +5°C alá.- a felület hőmérséklete legalább 3°C-al haladja meg a harmatpontot
FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ	keverési térfogat arány: bázis és térhálósító 75:25 <ul style="list-style-type: none">- a keverék hőmérséklete magasabb legyen, mint 15°C, különben hígítót kell hozzáadni, hogy a szükséges feldolgozási viszkozitást elérjük

- túl sok hígító megfolyást eredményezhet és lassabb kikeményedéshez vezet
- a hígító hozzáadása a két komponens összekeverése után történik

Indukciós idő:

- 10°C felett nincs
- 10 perc 10°C felhordási hőmérséklet alatt

Fazékidő:

6 óra 20°C-on

AIRLESS SZÓRÁS

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítási arány:

0-5 % az előírt dft-től és környezeti körülményektől függően

Fúvókaméret:

kb. 0,48 mm (=0,019 in)

Szórónyomás:

15 MPa (= kb. 150 bar; 2130 p.s.i.)

LEVÉGŐS SZÓRÁS

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítási arány:

5-15% az előírt dft-től és környezeti körülményektől függően

Fúvókaméret:

1,5-3 mm

Szórónyomás:

0,3-0,4 MPa (= kb. 3-4 bar, 43-57 p.s.i.)

ECSET/HENGER

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítási arány:

0-5%

TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ

Sigma hígító 90-53

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

- lásd az 1430, 1431 sz. információs lapokat és a termék bizt. technikai adatlapját
- a festék oldószer alapú és elkerülendő a köd vagy pára belégzése, valamint a nedves festékekkel való érintkezése a szabad bőrfelülettel vagy szemmel

KIEGÉSZÍTŐ ADATOK**Szárazréteg-vastagság és kiadósság:**

elméleti kiadósság [m ² /l]	8,8	7	5,8
Dft [μm]	80	100	120

**Átfesthetőségi idő SigmaFast 205, SigmaCover 456
Sigmacover 435 termékekkel:**

Tárgy hőm.(°C)	5	10	20	30	40
min. (óra)	10	6	4	3	2
max.	6 hónap, ha a felület szennyeződésmentes				

**Átfesthetőségi idő SigmaDur 520, SigmaDur 580,
SigmaDur 550, SigmaDur HB Miocoat termékekkel:**

tárgy hőm.(°C)	5	10	20	30	40
min.	2 nap	24 óra	12 óra	8 óra	6 óra
max.	6 hónap, ha a felület szennyeződésmentes				

Kikeményedés:

tárgy hőm.(°C)	Tapintásálló (óra)	Teljesen kikeményedett (nap)
5	18	8
10	12	6
15	8	5
20	6	4
30	4	3
40	3	2

A felhordás és kikeményedés ideje alatt a megfelelő szellőzéstől gondoskodni kell (lásd 1433 és 1434 sz. adatlapokat)

Fazékidő (feldolgozási viszkozitáson)

10°C	10 óra
15°C	8 óra
20°C	6 óra
30°C	3 óra
35°C	2 óra

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 rozsda 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****Honlap: www.colorservice.hu**

Felelősségvállalási kör: Az információs adatlapok tartalma laboratóriumi teszteken alapul, melyeket pontosnak tartunk és útmutatóknak szánunk. Valamennyi felhasználási tanács és javaslat a Sigma Coatingstól származik és legjobb, legmegbízhatóbb ismereteinkből ered. A termékismertetőik és információik 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.

