
SIGMA AQUACOVER 20 (SIGMETAL CONSTRUCTION)7149

2005. március

TERMÉKLEÍRÁS

gyorsan száradó, egykomponensű, vizes alapú, vastagrétegű cink-foszfát – akrilát diszperziós alapozó/közbenső bevonat

JELLEMZŐI:

- különösen ajánlott oldószer jelenlétét egészségvédelmi vagy biztonsági okok miatt nem engedő esetekben
- nem tűzveszélyes
- kiválóan tapad jól előkészített acélfelületekre
- jó korrózió elleni védőképességű
- gyorsan szárad a kezelhető állapot eléréséig
- átfesthető diszperziós, alkid és vizes alapú akril és epoxi festékekkel, csakúgy bizonyos oldószertartalmú, két komponenses termékekkel

SZÍNÁRNYALAT/FÉNY:

RAL szerint (egyéb színekben igény alapján)/matt

MŰSZAKI ADATOK

Sűrűség:	(20°C-on) kb. 1,3 g/cm ³
Szárazanyagtartalom:	kb. 43 % (v/v)
VOC (száll. állapotban)	max. 26 g/liter
Ajánlott szárazréteg-vastagság	75 µm rétegenként
Elméleti kiadósság:	5,7 m ² /l 75µm-nél
Száradási idő:	porszáraz 30 perc
Átfesthető:	minimum 4 óra, maximum korlátlan
Eltarthatóság:	legalább 12 hónap (hűvös, száraz helyen)
Lobbanáspon t :	65°C

AJÁNLOTT FELÜLET- MINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLET

- acél: szemcseszórás ISO-Sa 2^{1/2} minőségben
- acél: felületelőkészítés ISO-St3 minőségben
- műhelyalapozó: SPSS-Pt2 minőségben
- a tárgy felületi hőmérséklete legalább 5°C, és 3°C-al a harmatpont felett legyen
- a levegő relatív nedvességtartalma lehetőleg 75 % alatt legyen, ellenkező esetben a bevonat száradása és teljesítőképessége nem kívánt módon változik

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

- felhasználás előtt alaposan fel kell keverni
- a festék hőmérséklete 15°C felett legyen, ellenkező esetben az optimálisnál több hígítót kell hozzáadni a felhordási viszkozitás eléréséhez
- túl sok hígító alkalmazása megnöveli a megfolyás lehetőségét
- a tárolás és a szállítás ideje alatt fagytól védeni kell

SIGMA AQUACOVER 20 (SIGMETAL CONSTRUCTION)7149

AIRLESS SZÓRÁS

Ajánlott hígító
Hígítási arány
Fúvókanyílás
Szórónyomás

csapvíz
0-5 % szükséges dft-től, felhasználási körülményektől függ
kb. 0,46-0,53 mm
12-15 Mpa (= kb.120-150 bar)

LEVEGŐS SZÓRÁS

Ajánlott hígító
Hígítási arány
Fúvókanyílás
Szórónyomás

csapvíz
5-10 % szükséges dft-től, felhasználási körülményektől függ
1,8 – 2 mm
0,3 – 0,4 Mpa (=kb. 3 – 4 bar)

ECSET/HENGER*

Ajánlott hígító
Hígítási arány

hosszúszőrű ecset, vagy lekerekített végű poliészter henger
csapvíz
0-5 %

TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ ÉS ELJÁRÁS

*csak elszigetelt, vagy nehezen megközelíthető helyekre

csapvíz és Sigmalith cleaner
a berendezés szűrőit kiszert állapotban alaposan meg kell tisztítani
az alábbi táblázat tartalmazza a szóróberendezés tisztítási eljárásait oldószeres festékről vizes alapúra váltás esetén (1.táblázat), valamint fordított esetben (2.táblázat)

1. táblázat

váltás oldószeresről vizes alapúra			
festéktípus	alkid	epoxi	poliuretán
első tisztítás Sigma hígító	20-051	90-53	91-88
második tisztítás Sigmalith cleanerrel			
harmadik tisztítás csapvíz, majd a szóróberendezés vizes festékekkel			

2. táblázat

váltás vizes alapúról oldószeresre			
első tisztítás meleg csapvízzel			
második tisztítás Sigmalith cleanerrel			
harmadik tisztítás Sigma hígító	-	90-531	91-88
festéktípus	alkid	epoxi	poliuretán

a Sigmalith cleaner többször használható

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

lásd az 1430, 1431 sz. információs lapokat és a termék bizt. technikai adatlapját
bár a festék vizes alapú, el kell kerülni belégzését, szabad bőrfelületre, valamint a szembe jutását

SIGMA AQUACOVER 20 (SIGMETAL CONSTRUCTION)7149

KIEGÉSZÍTŐ ADATOK

Átfesthetőségi táblázat
Alkid és akrilát fedőbevonatokra

Felületi hőmérséklet	5°C	10°C	20°C	30°C
minimum	16 óra	6 óra	4 óra	3 óra
maximum	korlátlan, ha a felület szennyeződésmentes			

bizonyos két komponensű termékekkel való átvonáskor a minimális átfesthetőségi idő 50 %-kal megnövekszik

ÉRVÉNYESSÉG

Bár a Sigma Coatings arra törekszik, hogy termékei a világ minden táján azonos minőségűek legyenek, az egyes országok sajátos szabályai miatt lehetséges a termékek kismérvű módosítása.

Ez esetben a termék adatlapot is módosítani kell.

Referenciák

Magyarázat a termékismertetőkhöz:
Biztonsági előírások:
Biztonság zárt térben és eü. előírások
Robbanásveszély – Mérgezésveszély
Acélfelület tisztítása és rozsdátlanítása

Ld. 1411 sz. információs lap
Ld. 1430 sz. információs lap
Ld. 1431 sz. információs lap
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



SIGMA AQUACOVER 20 (SIGMETAL CONSTRUCTION)7149

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 semmiféle 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.