

2005. szeptember  
2004. szeptemberi kiadás átdolgozása

**TERMÉKLEÍRÁS** Kétkomponensű, poliamid addukttal térhálósodó, kátrányepoxi bázisú, vastagrétegű bevonat

**JELLEMZŐI**

- kiválóan ellenáll víznek és nyersolajnak
- kitűnő korrózióvédelmi tulajdonságok
- jól ellenáll kemikáliákkal szennyezett vizeknek
- jól feldolgozható és kikeményedik alacsony hőmérsékleten is (-5°C-ig felhordható, ha a felület jégmentes)
- jó kopásállóság
- a Lloyds által minősített és jóváhagyott termék (1886 adatlap)
- összefér a szakszerűen kialakított katódos védelemmel

**SZÍN/FÉNY** fekete, barna – félmatt

**MŰSZAKI ADATOK** (keverékre vonatkozóan, 20°C-on)

Sűrűség: 1,5 g/cm<sup>3</sup>  
Száranyag tartalom: 71±2%  
VOC (kiszállítva): max. 207 g/kg (1999/13/EC irányelv, SED )  
max 305 g/l  
Ajánlott szárazréteg-vastagság: 125-500 µm, a bevonatrendszerrel függően  
Elméleti kiadásság: 5,7 m<sup>2</sup>/l 125µm-nél,  
Száradási idő: porszáraz 4 óra múlva  
Átfesthető: min 6 óra / max. 5 nap\*  
Teljes kikeményedés: 7 nap\*  
(összetevők adatai)  
Eltarthatóság: Legalább 12 hónap (hűvös, száraz helyen)  
Lobbanáspont: Bázis 25 °C, térhálósító 26 °C  
\*lásd egyéb adatok

**AJÁNLOTT  
FELÜLETMINŐSÉG ÉS  
HŐMÉRSÉKLETEK**

- **folyadék alatti kitét esetén, katódvédelemmel**
  - acél: szemcsesugaras tisztítás ISO-Sa2<sup>1/2</sup> minőségben
  - acél cinkszilikát műhelyalapozóval: gyenge szemcsesugaras tisztítás SPSS-Ss, vagy gépi tisztítás SPSS-Pt3 minőségben
  - meglévő kátrányepoxi bevonat: megfelelően felérdesíteni és szennyeződésektől megtisztítani
- **folyadék alatti kitét esetén, katódvédelem nélkül**
- acél: szemcsesugaras tisztítás ISO-Sa2<sup>1/2</sup> minőségben
- acél megfelelő műhelyalapozóval: gyenge szemcsesugaras SPSS-Ss tisztítás, vagy gépi tisztítás SPSS-Pt3 minőségben
- meglévő kátrányepoxi bevonat: megfelelően felérdesíteni és szennyeződésektől megtisztítani

**kültéri igénybevétel esetén**

- acél: szemcsesugaras tisztítás ISO-Sa2, vagy 2<sup>1/2</sup> minőségben
- acél: nagynyomású vízszugár VIS WJ2/3 L minőségben
- megfelelő műhelyalappozóval alapozott acél: gépi tisztítás SPSS-Pt2 vagy SPSS-Pt3 minőségben
- meglévő kátrányepoxi bevonat: megfelelően felérdesíteni és szennyeződésektől megtisztítani
- a felhordás és a kikeményedés legalább 5°C-on történjen, hogy a vegyi- és mechanikus behatásokkal szembeni ellenálló képesség maximális legyen
- a felhordás -5°C-ig lehetséges, de a kikeményedéshez lényegesen több idő szükséges, a teljes kikeményedés csak akkor történik meg, amikor a hőmérséklet emelkedik
- a tárgy hőmérséklet legalább 3°C-kal a harmatpont felett legyen

**RENDSZER  
SPECIFIKÁCIÓ**

hajózási, 3101, 3102, 3106, 3107 rendszer adatlapok

**FELHASZNÁLÁSI  
ÚTMUTATÓ****Keverési térfogat arány**

bázis : térhálósító / 86:14

- a keverék hőmérséklete magasabb legyen, mint 15°C, különben hígítót kell hozzáadni, hogy a szükséges feldolgozási viszkozitást elérjük
- túl sok hígító megfolyást eredményezhet, ami lassabb kikeményedéshez vezet
- a hígító hozzáadása a két komponens összekeverése után történik

**Indukciós idő**

nincs

**Fazékidő**6 óra 20°C-on\*  
\*lásd egyéb adatok**AIRLESS-SZÓRÁS**

Hígítója:

Sigma hígító 91-79

Hígítás:

0-5% 250 µm dft esetén,  
10-15% 125 µm dft esetén

Fúvókaméret:

kb. 0,53-0,64 mm

Szóró nyomás:

15 MPa (kb. 150 bar)

**LEVEGŐS SZÓRÁS**

Hígítója:

Sigma hígító 91-79

Hígítás:

5-10% az elérni kívánt dft-től függően

Fúvókaméret:

1,5-3,0 mm

Szóró nyomás:

0,2-0,4 MPa (kb.2-4 bar)

**ECSET/HENGER**

csak kis felületre és javításnál

Hígítója:

Sigma hígító 91-79

Hígítás:

0-5%

**TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ**

Sigma hígító 90-53

**BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK**

- A termékhez és az ajánlott oldószerekhez lásd 1430, 1431 biztonsági lapokat és biztonságtechnikai adatlapokat.
- A termék oldószer bázisú, ezért permetének, gőzeinek belélegzését, valamint a nedves festékréteg bőrre vagy szembe jutását gondosan el kell kerülni

**EGYÉB ADATOK**

**Szárazréteg-vastagság és kiadósság:**

elméleti kiadósság [m <sup>2</sup> /l]	5,7	2,8	2,4	1,8	1,4
dft [µm]	125	250	300	400	500

max. elérhető dft ecsettel (kis felületre és javításnál): 125µm

**Átfesthetőségi idő**

250µm dft-ig

SigmaCover 300-al,  
SigmaCover 510-el és  
más megfelelő festékekkel

tárgy hőmérséklet	-5°C	5°C	10°C	15°C	20°C	30°C	40°C
min. (óra)	48	24	18	12	6	4	3
max. közvetlen napfény	21 nap	21 nap	12 nap	8 nap	4 nap	3 nap	2 nap
max. nem közvetlen napfény	40 nap	40 nap	30 nap	24 nap	18 nap	14 nap	7 nap

- a felület száraz és szennyeződésektől mentes
- más festékekkel történő átfestéskor kátrány átvérzés jöhet létre
- ha egy rétegben 250 mikronnál nagyobb száraz rétegvastagság kerül felhordásra, akkor a minimális átfesthetőségi idők az alábbiakra növekednek:
  - 300µm: 2x több idő
  - 400µm: 3x több idő
  - 500µm: 4x több idő
- a felhordás és a kikeményedés során megfelelő légcseréről gondoskodni kell (1433 és 1434 számú oldalak )

## Kikeményedés 250 µm dft-ig:

Tárgy hőmérséklet	Tapintható	Kezdeti kikeményedés terhelhető tengervízzel és gyengén szennyezett légtérben	Teljes kikeményedés terhelhető szennyezett vízzel vagy nyersolajjal
5°C	48 óra	96 óra	--
10°C	30 óra	48 óra	15 nap
15°C	24 óra	30 óra	10 nap
20°C	16 óra	24 óra	7 nap
30°C	8 óra	18 óra	3 nap
40°C	5 óra	12 óra	2 nap

- a felhordás és kikeményedés ideje alatt megfelelő szellőzéstől gondoskodni kell (1433 és 1434 )
- tengervízbe merülés a kezdeti kikeményedési idő után megengedett
- melegen szóró airless berendezéssel történő felhordás esetén a tengervízbe merülés már 4 óra térhálósodás után megengedett
- 250-500 µm száraz rétegvastagság esetén a kikeményedési időket meg kell duplázni, hogy a megfelelő mechanikai tulajdonságok biztosítva legyenek
- ha a felhordás alacsony hőmérsékleten történik, a bevonat szilárdsága kicsi, de gyorsan növekszik, ha tengervíznek van kitéve

## Fazékidő

(feldolgozási viszkozitáson)

15°C	8 óra
20°C	6 óra
25°C	5 óra
30°C	4 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 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 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.

