

2007. november
2007. áprilisi kiadás átdolgozása

TERMÉKLEÍRÁS	kétkomponenses, alacsony fokú felület előkészítést igénylő, poliaminnal térhálósodó epoxi bázisú alapozó / bevonat
JELLEMZŐI	<ul style="list-style-type: none">- alacsonyabb fokú felület előkészítést igénylő, „felületűző” önalapozó bevonat, atmoszferikus igénybevételre- különösen alkalmas acélszerkezetek bevonataként karbantartási, felújítási munkáknál- kompatibilis számos régi bevonattal- jó átfesthetőség a legtöbb festékkel- kitűnő korrózióvédelmi tulajdonságok- kiváló korrózió ellenálló képesség- alkalmas száraz élelmiszerek szállítóeszközének bevonására- jó rugalmasság
SZÍN/FÉNY	Zöld, szürke, vörösesbarna, fekete, alumínium - selyemfényű
MŰSZAKI ADATOK	(keverékre vonatkozóan, 20°C-on)
Sűrűség:	1,4 g/cm ³
Szárazanyag-tartalom:	83,0±2 %
VOC (kiszállítási állapot.):	max. 166 g/kg (1999/13/EC irányelv, SED) max. 232 g/l
Ajánlott szárazréteg vastagság:	60-100 µm, ecset és henger esetében 125-200 µ, airless szórás esetében
Elméleti kiadósság:	6,6 m ² /l 125µm-nél, 4,1 m ² /l 200µm-nél
Száradási idő:	porszáraz 6 óra múlva
Átfesthető:	min / max. lásd a táblázatokat*
Teljes kikeményedés:	7 nap (összetevők adatai)
Eltarthatóság(hűvös, száraz helyen):	legkevesebb 12 hónap *lásd egyéb adatok

AJÁNLOTT FELÜLETMINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLETEK

Atmoszférikus környezet

- acél: szemcseszórás ISO-Sa2½ minőségben kiváló korrózió védelemhez,
- acél: szemcseszórás ISO-Sa2 minőségben vagy kézi kiegészítő tisztítás ISO-St2 minőségben, a jó korrózióvédelem eléréséhez
- műhelyalapozóval bevont acél: felületelőkészítés SPSS-Pt3
- bevont acél, vízsugaras tisztítás VIS WJ2/3L érdesség: 40-70 µm

- meglévő, jól tapadó epoxi és legtöbb alkid bevonat: gondosan felérdesíteni és mindennemű szennyeződéstől, nedvességtől megtisztítani

Tengervízbe merülés estén:**(Alkalmazható katódos védelemnél)**

- acél, szemcseszórva ISO Sa2 ½ minőségben
- cink szilikátos műhelyalapozóval bevont acél: felületelőkészítés SPSS-Pt3 vagy SPSS-Ss
- első bevonat Sigmacover 630 Alumínium
- a felületi hőmérséklet legalább +10°C legyen, és legalább 3°C-kal kell meghaladnia a harmatpontot

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

bázis : térhálósító / 83:17

- a keverék hőmérséklete magasabb legyen, mint 15°C, különben hígítót kell hozzáadni, hogy a szükséges feldolgozási viszkozitást elérjük.
- túl sok hígító megereszkedéshez, lassabb kikeményedéshez vezet
- hígítót a két komponens összekeverése után adjuk hozzá

Indukciós idő:

nincs

Fazékidő:

2 óra 20°C-on*

*lásd egyéb adatok

AIRLESS SZÓRÁS

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

0-5% az elérni kívánt dft-től függően

Fúvókaméret:

kb. 0,48-0,53 mm

Szóró nyomás:

15 MPa (kb. 150 bar)

LEVEGŐS SZÓRÁS

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

5-10% az elérni kívánt dft-től függően

Fúvókaméret:

1,8-2,0 mm

Szóró nyomás:

0,3-0,4 Mpa (kb. 3-4 bar)

ECSET/HENGER

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

0-5%

TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ

Sigma hígító 90-53

**BIZTONSÁGI
ÓVINTÉZKEDÉSEK**

A termékhez és az ajánlott oldószerekhez lásd 1430, 1431 biztonsági lapokat és biztonságtechnikai adatlapokat.

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

EGYÉB ADATOK**Száraz réteg-vastagság és kiadósság:**

elméleti kiadósság [m ² /l]	13,8	6,6	8,3	4,1
Dft [μm] Airless szórásnál		125		200
Dft [μ] Ecset/henger	60		100	

- Ecsettel elérhető max. dft: 100μm

Átfesthetőségi idő 150μm-ig

	Tárgyhőmérséklet °C	10	20	30	40
Epoxi festékekkel	Min (óra)	20	9	5	3
Poliuretánnal	Min (óra)	48	24	12	6
Önmagával	max. (hónap)	12	9	6	3
Másféle epoxi és poliuretán bevonattal	max. (hónap)	6	3	1	1

- felület száraz és szennyeződésmentes

Átfesthetőségi idő alkid festékekkel

Tárgyhőmérséklet (°C)	10	20	30	40
min. (óra)	24	16	8	5
max. (nap)	21	10	7	3

- fényes fedőbevonatok megfelelő alapozást igényelnek
- felület legyen szennyeződésmentes és száraz
- a rétegek közötti tapadás a legjobb, ha a hordozó réteg még nem keményedett ki teljesen a következő felhordása előtt
- amennyiben a hordozó réteg teljesen kikeményedett, akkor azt fel kell érdesíteni

Kikeményedési idők 150µm-ig

tárgy hőmérséklet	porszáráz	tapintható	teljesen kikeményedett
10°C	14 óra	20 óra	15 nap
20°C	6 óra	9 óra	7 nap
30°C	4 óra	5 óra	4 nap
40°C	2 óra	3 óra	2 nap

A felhordás és a térhálósodás során megfelelő légcseréről kell gondoskodni (1433.és 1434. sz. Lap szerint)

Fazékidő (feldolgozási viszkozitáson)

15°C	3 óra
20°C	2 óra
30°C	1 óra
40°C	0,5 óra

ÉRVÉNYESSÉG

Bár a SigmaKalon Marine & Protective 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

Acéltisztítás és rozsdátlanítás:

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 útmutatónak szánunk. Valamennyi felhasználási tanács és javaslat a Sigma Coatingstól származik és legjobb, legmegbízhatóbb ismereteinkből ered. A termékismertetőik és információk a megfelelő felkészültséggel és ipari gyakorlattal rendelkező felhasználóknak szólnak és a végfelhasználó felelősége, 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 felelőséget 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 felelősége, hogy a munkája során ezeket alkalmazza.