

2005. április

TERMÉKLEÍRÁS

kétkomponenses, alacsony fokú felületelőkészítést igénylő, vastagrétegű, poliaminnal térhálósodó epoxi bázisú alapozó / fedőbevonat

JELLEMZŐI

- alacsonyabb fokú felületelőkészítést igénylő, „felülettűrő” bevonat,
- különösen alkalmas száraz rakodóterek, fedélzetek, hajótörzsek, és ballaszt tartályok karbantartására
- . jó ütődés- és kopásállóság
- kompatibilis számos korábbi bevonattal
- kitűnő korrózióvédelmi tulajdonság
- ellenáll fröccsenő és kiömlő vegyszereknek
- jó rugalmasság

SZÍN/FÉNY

szürke, barnásvörös alumínium/ selyemfényű

MŰSZAKI ADATOK

(keverékre vonatkozóan, 20°C-on)

Sűrűség:	1,5 g/cm ³
Szárazanyag-tartalom:	kb. 80,0 ±2%(v/v)
VOC (kiszállítási állapot.)	Max. 163 g/kg Max. 237 g/l
Ajánlott szárazréteg-vastagság	125-200 μm a felhordási módszer és az alkalmazott rendszertől függően
Elméleti kiadósság:	6,4 m ² /l 125μm-nél, 4,0 m ² /l 200μm-nél
Száradási idő:	porszáraz 4 óra múlva
Átfesthető:	min / max. lásd a táblázatokat
Teljes kikeményedés:	7 nap
Eltarthatóság:	12 hónap (hűvös, száraz helyen)
Lobbanáspont (DIN53213):	bázis 22°C , térhálósító 24°C

**AJÁNLOTT
FELÜLETMINŐSÉG ÉS
HŐMÉRSÉKLETEK****Atmoszférikus környezetben**

- acél: szemcseszórás ISO-Sa2 1/2 minőségben,
- acél: szemcseszórás ISO-Sa2, vagy kézi kisgépes tisztítás ISO-St2 minőségben, a jó korrózióvédelem eléréséhez
- műhelyalapozóval bevont acél: felületelőkészítés SPSS-Pt3
- meglévő, jól tapadó epoxi és legtöbb alkid bevonat: gondosan felérdesíteni és mindennemű szennyeződéstől, nedvességtől megtisztítani

Tengervízbe merülés estén:

(Alkalmazható katódos védelemnél)

- cink-szilikát műhelyalapozóval bevont acél:
- felületelőkészítés SPSS-Pt3
vagy SPSS-Ss
- első bevonat Sigmacover 650 Alumínium
- a felületi hőmérséklet legalább +5°C legyen, és legalább

FELDOLGOZÁSI**TANÁCSOK****Keverési térfogat arány:**

3°C-kal kell meghaladnia a harmatpontot

bázis : térhálósító / 75:25

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

Indukciós idő:

Nincs

Fazékidő:

2 óra 20°C-on

AIRLESS SZÓRÁS

Ajánlott hígító

91-92

Hígítás

0-5% az elérni kívánt dft-től függően

Fúvókaméret

kb. 0,48-0,53 mm

Szórónyomás

15 MPa (kb. 150 bar)

LEVEGŐS SZÓRÁS

hígítója

91-92 (lobbanáspont 20C)

hígítás

5-10% az elérni kívánt dft-től függően

fúvókaméret

1,8-2,0 mm

szórónyomás

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

ECSET/HENGER

hígítója:

91-92 (lobbanáspont 20C)

hígítás:

0-5%

Tisztítóhígító

90-53 (lobbanáspont 30°C)

BIZTONSÁGI**ÓVINTÉZKEDÉSEK:**

piktogramm: kesztyű / frisslevegős légzésvédő

lásd bizt. techn. adatlapok 1430, 1431

A festék oldószert tartalmaz, ezért belégzése, érintkezése a szabad bőrfelülettel, valamint a szembe jutása elkerülendő.

EGYÉB ADATOK

Száraz réteg-vastagság és kiadósság:

elméleti kiadósság	6,4	4
[m ² /l]		
dft [µm]	125	200

Ecsettel elérhető max. dft:

100µm

Átfesthetőségi idő 150µm

Felület hőmérséklete

°C

5

10

20

30

40

Epoxi festékekkel

min.

12

10

7

4

3

(óra)

poliuretánokkal

min.

18

15

11

6

4,5

(óra)

SigmaCover 650-nel, másféle

max.

6

4

2

1

1

epoxi és poliuretán bevonattal

(hónap)

A felületnek száraznak és mindenféle szennyeződéstől mentesnek kell lennie.

A maximális átfesthetőségi időt elérve, a fényes bevonatok alá megfelelő alapozó használata szükséges

A legjobb tabadás akkor érhető el, ha a következő bevonat felhordása a réteg teljes kikeményedése előtt történik meg.

Ha az átfesthetőségi idő lejár a felületet megfelelően fel kell érdesíteni.

Kikeményedés 150 mikron
Sigmacover 650-re vonatkoztatva

tárgy hőmérséklet	porszáraz	tapintható	teljesen kikeményedett
5°C	6 óra	12 óra	25 nap
10°C	5 óra	10 óra	15 nap
20°C	4 óra	7 óra	7 nap
30°C	3 óra	4 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 viszkozításra)

15°C	3 óra
20°C	2 óra
30°C	1 óra

Megjegyzés:

A termékismertető magyarázatát lásd az 1411 sz. információs adtlapon

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

Termékismertető értelmezése

Biztonsági javaslatok

Biztonság és egészség zárt
térben, robbanás-és
mérgezésveszély

Munkabizt. zárt térben

Szellőztetési útmutató

lásd az 1411.sz. adatlapot

lásd az 1430.sz..adatlapot

lásd az 1431.sz..adatlapot

lásd az 1433.sz..adatlapot

lásd az 1434.sz..adatlapot

**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 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.