

2009. szeptember
2005. szeptember kiadás átdolgozása

TERMÉKLEÍRÁS

kétkomponenses, magas szárazanyag tartalmú,
alumíniummal pigmentált, poliaminnal térhálósodó,
módosított epoxi bázisú alapozó / bevonat

JELLEMZŐI

- karbantartási, felújítási célra kifejlesztett alapozó/bevonó
- alacsony VOC érték
- jó területi tulajdonságok
- Önalapozó, „felülettűrő” bevonat, alkalmas az alacsonyabb felület-előkészítési fokozatú acélfelületekre is.
- összefér a legtöbb régi, jól tapadó festékbetonattal
- jó átfesthetőség epoxi-, és poliuretán alapú festékekkel
- 5°C-ig jól kikeményedik
- jó ütés-és kopásállósággal rendelkezik
- amennyiben a tárgy hőmérséklet 5°C alatt van, a téli változatot kell használni, 0°C-ig. (termékszám: 7414WG)

SZÍN/FÉNY

alumínium (világos és sötét) / selyemfényű

MŰSZAKI ALAPADATOK

(keverékre vonatkozóan, 20°C-on)

Sűrűség:

1,3 g/cm³

Szárazanyagtartalom:

90±2 %

VOC (szállítási állapotban):

max. 150 g/kg (1999/13/EC irányelv, SED)
max 198 g/l

Ajánlott szárazréteg-vastagság:

75-125 µm *, a bevonatrendszerrel és a felhordási eljárástól függően

Elméleti kiadósság:

12 m²/l 75µm-nél,
7,2 m²/l 125µm-nél

Száradási idő:

porszáraz 4 óra múlva

Átfesthető:

min 12 óra* / max. 4 hónap*

Teljes kikeményedés:

5 nap

Eltarthatóság:

min. 12 hónap

* lásd egyéb adatok

**AJÁNLOTT
FELÜLETMINŐSÉG ÉS
HŐMÉRSÉKLETEK**

- **atmoszferikus igénybevétel esetén**
- **acél:** kézi kisgépes felület-előkészítés ISO-St2, vagy szemcseszórás ISO-Sa2 minőségben a magasabb fokú korrózió elleni védőképességhez.
- **acél bevonva alkalmas műhelyalapozóval:** pásztázó szemcsesugaras tisztítás SPSS-Ss vagy kézi kisgépes csiszolás SPSS-Pt2 minőségben
- **meglévő, jól tapadó bevonat:** megfelelően felérdesített száraz és mindennemű szennyeződéstől mentes
- **víz alá merülő igénybevétel esetén**
- **acél:** szemcseszórás ISO-Sa2^{1/2} minőségben

**FELHASZNÁLÁSI
ÚTMUTATÓ**

- **acél bevonva alkalmas műhelyalapozóval:** pásztazó szemcsesugaras tisztítás SPSS-Ss vagy kézi kisgépes csiszolás SPSS-Pt3 minőségben
- a felületi hőmérséklet legalább +5°C legyen, és legalább 3°C-kal haladja meg a harmatpontot

keverési térfogat arány: bázis : térhálósító 77,5 : 22,5

- a keverék hőmérséklete magasabb legyen, mint 15°C, különben hígítót kell hozzáadni a szükséges feldolgozási viszkozitás eléréséhez.
- túl sok hígító megfolyáshoz és lassabb kikeményedéshez vezet.
- hígítani csak a komponensek összekeverése után lehet

Indukciós idő

nincs

Fazékidő:

3 óra 20°C-on*

*lásd kiegészítő adatok

AIRLESS SZÓRÁS

Hígítója:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

0-5% a dft. és a környezeti körülmények függvényében

Fúvókaméret:

kb. 0,48-0,53 mm

Szóró nyomás:

15 MPa (kb. 150 bar)

LEVEGŐS SZÓRÁS

Hígítója:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

5-10% a dft. és a környezeti körülmények függvényében

Fúvókaméret:

1,8-2,0 mm

Szóró nyomás:

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

ECSET/HENGER

Hígítója:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

0-5%

TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ

Sigma hígító 90-53

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

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

EGYÉB ADATOK

Szárzréteg vastagság és kiadósság:

elméleti kiadósság [m ² /l]	12	9	7,2
dft [µm]	75	100	125

Átfesthetőségi idő a legtöbb epoxi és poliuretán* festékkel

Tárgy hőm.	5°C	10°C	15°C	20°C	30°C	40°C
min. [óra]	48	36	20	12	8	6
max. [hónap]	6	6	6	4	3	3

- *poliuretán festékek esetén a minimális átfesthetőségi idő 50%-kal megnövekszik
- a felületnek szennyeződésmentesnek és száraznak kell lennie

Kikeményedés 125 mikronig

tárgyhőmérséklet [°C]	Porszárak [óra]	tapintható [óra]	teljesen kikeményedés
5	16	48	10 nap
10	9	36	7 nap
15	6	20	6 nap
20	4	12	5 nap
30	3	8	4 nap
40	2	6	2 nap

- a felhordás és a térhálósodás során megfelelő légcsereőről kell gondoskodni (l. 1433 és 1434. sz. adatlapokat)

Fazékidő (feldolgozási viszkozitáson)

15°C	5 óra
20°C	3 óra
30°C	2 óra
40°C	1 óra
50°C	1 óra

ÉRVÉNYESSÉG

Bár a Sigma 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****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 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.

