

2009. szeptember
2005. szeptemberi kiadás átdolgozása

TERMÉKLEÍRÁS

két komponenses poliamin addukttal térhálósodó, magas szárazanyag tartalmú epoxigyanta bázisú bevonat

JELLEMZŐI

- közvetlenül a fémfelületre felhordható
- nagyon jól terül
- kiemelkedő korrózióvédelem
- kitűnő (tenger) vízállóság
- ellenáll a jól vezérelt katódvédelemnek
- jól ellenáll vegyszerekkel szennyezett víznek
- jó kopásállóság
- kátránymentes

SZÍN/FÉNY

korlátozott színválasztékban áll rendelkezésre - fényes

MŰSZAKI ADATOK

(20°C-on, összekevert termékre)

Sűrűség:	1,6 g/cm ³
Szárazanyag tartalom:	82±2 %
VOC (száll. állapot):	max. 221g/liter max. 158 g/kg (1999/13/EC irányelv, SED)
Ajánlott szárazréteg-vastagság:	150 µm, a rendszertől függően
Elméleti kiadósság:	5,5 m ² /l 150 µm-nél*
Száradási idő:	porszáráz 3 óra múlva*
Átfesthető:	min. 16 óra / max. 28 nap*
Bemerítésre alkalmas:	3 nap után*
Eltarthatóság:	12 hónap (hűvös, száraz helyen)

*lásd egyéb adatot

**AJÁNLOTT
FELÜLETMINŐSÉGEK ÉS
HŐMÉRSÉKLETEK****bemerítéses igénybevételre**

- acél; tisztítás ISO-Sa2½ minőségben, szórási profil: 40-70 µ
- cink szilikát műhelyalapozóval bevont acél: előkészítés SPSS-Ss-nek megfelelően
- a tárgy hőmérséklet 5°C fölött legyen és legalább 3°C-kal meg kell haladnia a harmatpontot

normál kültéri igénybevételre

- acél: előkészítés lehetőleg ISO-Sa2¹/₂, szórási profil 40-70 µ, vagy ISO-St3 minőségben
- műhelyalapozóval bevont acél: előkészítés SPSS-Pt3 minőségben
- előző bevonat (pl. SigmaCover 805, vagy más megfelelő alapozó): mindennemű szennyeződéstől mentes, valamint be kell tartani a minimális és maximális átfesthetőségi időt

**FELHASZNÁLÁSI
ÚTMUTATÓ**

Keverési térfogat arány:

- a tárgy hőmérséklet 5°C fölött legyen és legalább 3°C-kal meg kell haladnia a harmatpontot

bázis : térhálósító térfogatarány: / 75:25

- a keverék hőmérsékletének 10°C felett kell lennie, különben hígító hozzáadása szükséges, hogy az optimális feldolgozási viszkozitást elérjük
- túl sok hígító hozzáadása megfolyásokhoz és lassabb kikeményedéshez vezethet
- a hígítót a komponensek összekeverése után adagoljuk

Fazékidő:

2 óra, 20°C-on*

* lásd egyéb adat

AIRLESS SZÓRÁS

Hígítója:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

0-5% a kívánt rétegvastagságtól és a környezeti körülményektől függően

Fúvókaméret:

kb. 0,48 – 0,53 mm

Szórónyomás:

15 MPa (kb. 150 bar)

TISZTÍTÓ OLDÓSZER

Sigma hígító 90-53

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

- lásd a festékre és ajánlott hígítóra vonatkozó 1430 és 1431 sz. biztonsági lapokat és a termékek biztonságtechnikai adatlapjait
- 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]	5,5
dft [µm]	150

Átfesthetőségi táblázat
150 µm dft-nél ugyanezzel a termékkel

tárgyhőm.	5°C	10°C	20°C	30°C
min*(óra)	36	24	16	8
max. (nap)	28	28	28	14

*poliuretán fedőbevonat alkalmazásakor, mint a Sigmadur 550 és Sigmadur 520 a min. idő 50 %-kal megnövekszik

- a felület száraz és mindennemű szennyeződéstől mentes

- a felhordási és száradási idő alatt biztosítani kell a megfelelő szellőzést (ld. 1433 és 1434 számú lapok)

Kikeményedés:

minimális kikeményedési idő vízbe merülő igénybevétel esetén	
tárgyhőmérséklet	
5°C	10 nap
10°C	7 nap
15°C	5 nap
20°C	3 nap
30°C	2,5 nap
40°C	1,5 nap

Fazékidő**(feldolgozási viszkozitáson)**

15°C	3 óra
20°C	2 óra
30°C	1 óra
40°C	30 perc

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 rozsda 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 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.

