

2003. július

**TERMÉKLEÍRÁS**

kétkomponenses, magas szárazanyag tartalmú, üvegpehellyel erősített, poliaminnal térhálósított epoxi bázisú bevonat

**JELLEMZŐI**

- kiváló kopás- és ütésállóság
- időtálló védelem erős mechanikus behatások esetén
- kiváló korrózióvédelem
- nagyon jó vízzáróképeség, az üvegpehelyek miatt
- kátránymentes
- ellenáll különböző fröccsenő, kiömlő vegyszereknek
- jól felhordható és jól kikeményedik 5°C-ig

**SZÍN/FÉNY:**

fekete (egyéb színárnyalat egyeztetés esetén)/fényes

**MŰSZAKI ADATOK**

(keverékre vonatkozóan, 20°C-on)

Sűrűség:

kb. 1,5 g/cm<sup>3</sup>

Szárazanyagtartalom:

kb. 84 % (v/v)

VOC (száll. állapotban)

max. 195 g/l

Ajánlott szárazréteg-vastagság

200-400 µm a rendszertől függően

Elméleti kiadósság:

4,2 m<sup>2</sup> / 1 200µm-nél

Száradási idő:

porszáraz 3 óra múlva

Átfesthető:

min 16 óra / max. 28 nap

Teljes kikeményedés:

5 nap

Eltarthatóság:

12 hónap (hűvös, száraz helyen)

Lobbanáspont

bázis 38°C, térhálósító 30°C

**AJÁNLOTT  
FELÜLETMINŐSÉG ÉS  
HŐMÉRSÉKLETEK**

acél; szemcsesugaras felülettisztítás ISO-Sa2½ minőségben, (Rz) 50-100 µm  
alapozóval ellátott acél; (Sigmacover 280); száraz és mindennemű szennyeződéstől mentes  
a felhordás és a kikeményedés alatt felületi hőmérséklet legalább 5°C legyen; és legalább 3°C-kal kell meghaladnia a harmatpontot

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

bázis : térhálósító / 76:24

- 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 kikeményedést okoz.
- a hígító hozzáadása a két komponens összekeverése után történik
- a két komponens alapos összekeverése nagyon lényeges
- a szóróberendezés szűrőit ajánlatos eltávolítani

**Indukciós idő:**

20°C-on 10 perc

**Fazékidő:** 1,5 óra 20°C-on

**Airless-szórás**

hígítója Sigma hígító 91-92  
 hígítás 0-5% kb. 400 µm dft esetén  
 fúvóka 0,53 -0,79 mm  
 szórónyomás 19-22,5 MPa (kb. 190-225 bar)

**Levegős-szórás**

hígítója Sigma hígító 91-92  
 hígítás 5-10% a rétegvastagságtól és a felhordás körülményeitől függően  
 fúvókaméret 1,5-2,0 mm  
 szórónyomás 0,3-0,4 MPa (3-4 bar)

**Ecset**

csak kis felületekre és helyi javításra  
 a tixotrópia miatt nehéz sima felületet elérni ecsettel, bár ez nem befolyásolja az eredményt

**Tisztító hígító**

Sigma hígító 90-53

**BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK**

lásd az 1430, 1431 sz. bizt. adatlapokat és termék biztonságtechnikai adatlapját  
 A festék oldószert tartalmaz, ezért belégzése, érintkezése a szabad bőrfelülettel, valamint a szembe jutása elkerülendő.

**EGYÉB ADATOK**

**Szárazréteg-vastagság és kiadósság:**

elméleti kiadósság [m <sup>2</sup> /l]	4,2	2,8	2,1
dft [µm]	200	300	400

**Átfesthetőségi idő  
epoxi festékekkel**

tárgy hőm.	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
min. (óra)	48	32	18	12	8
max. (nap)	28	28	28	14	7

a felület száraz és mindennemű szennyeződéstől mentes.  
 A felhordás és a térhálósodás ideje alatt megfelelő légcseréről gondoskodni kell (l. az 1433 és 1434 sz. információs lapokat

Kikeményedés:  
dft 400 µm-ig

tárgy hőmérséklet	porszáráz	szállítható	teljesen kikeményedett
5°C	16 óra	30 óra	14 nap
10°C	8 óra	16 óra	10 nap
20°C	3 óra	8 óra	5 nap
30°C	2 óra	5 óra	4 nap
40°C	1 óra	3 óra	2 nap

- a felhordás és kikeményedés alatt megfelelő szellőztetésről kell gondoskodni (lásd 1433 és 1434 sz. információs lapok)

**Fazékidő**

(feldolgozási viszkozításra)

10°C	3 óra
20°C	1,5 óra
30°C	45 perc

**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**

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](mailto:info@colorservice.hu)

**Honlap:** [www.colorservice.hu](http://www.colorservice.hu)



## **SIGMACOVER TCP GLASSFLAKE**

**7447**

**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 alkalmazását 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 felelőssége, hogy a munkája során ezeket alkalmazza.