

2005. szeptember
2004. novemberi kiadás átdolgozása

TERMÉKLEÍRÁS	kétkomponensű, oldószermentes, „felülettűrő”, poliaminnal térhálósodó epoxi bázisú alapozó/átvonó bevonat
JELLEMZŐI	<ul style="list-style-type: none"> - általánosan alkalmazható alapozó/vastagrétegű fedő bevonat acélszerkezetek hosszú távú védelmére - kiválóan korrózióálló - összefér számos típusú régi bevonattal, pl. alkiddal, epoxival és poliuretánnal. - alkalmazásával zárt térben csökken a tűz-és robbanásveszély - jó terület és nedvesítés - 5°C hőmérsékletig felhordható - hengerrel is felvihető
SZÍN/FÉNY	szürke - fényes
MŰSZAKI ADATOK	(keverékre vonatkozóan, 20°C-on)
Sűrűség:	1,4 g/cm ³
Szárazanyagtartalom:	99± 1%
VOC (kiszáll. állapot):	max. 3 g/liter max. 2 g/kg (1999/13/EC irányelv, SED) lásd az 1411 sz. információs lapot
Ajánlott szárazréteg-vastagság:	125 µm
Elméleti kiadásság:	9,9 m ² /l 100 µm-nél
Száradási idő:	porszáraz 12 óra múlva*
Átfesthető:	min.: lásd a táblázatot, max.: lásd a táblázatot*
Teljes kikeményedés:	7 nap*
Eltarthatóság:	legalább 12 hónap (hűvös, száraz helyen)
Lobbanáspont	bázis és térhálósító: 65°C felett *lásd egyéb adatot
AJÁNLOTT FELÜLETMINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLETEK	<ul style="list-style-type: none"> - acél; szemcsesugaras felülettisztítás legalább ISO-Sa2½ minőségben a kiváló korrózió elleni védelemhez - acél: szemcsesugaras felülettisztítás ISO-Sa2 vagy kézi kiegészítő tisztítás ISO-St2 minőségben a jó korrózió elleni védelemhez - acél alkalmas cinkszilikát műhelyalapozóval: pásztázó szemcseszórás SPSS-Ss, vagy kézi kiegészítő tisztítás SPSS-Pt3 minőségben - rozsdamentes acél: pásztázó szemcseszórás 40-70 µm érdességre - meglévő, ép epoxi bevonat, poliuretán és legtöbb alkid bevonatrendszerek, megfelelően felérdesített és szennyeződés mentes

- a felhordás és a kikeményedés alatt a felületi hőmérséklet legalább 5°C legyen; és legalább 3°C-kal kell meghaladnia a harmatpontot
- a felhordás és térhálósodás alatt a max. relatív páratartalom 80 % legyen

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

- keverési térfogat arány: bázis: térhálósító 80:20
- airless szórás esetén a bázis és a térhálósító hőmérséklete sem lehet 20°C-nál alacsonyabb
 - hengerezés alacsonyabb hőfokon is lehetséges
 - nem szabad hígítani

Indukciós idő:

nincs

Fazékidő:

Kb. 1 óra 20°C-on*
* lásd egyéb adat

AIRLESS SZÓRÁS

- magas nyomású, egyutas betáplálású, airless szóró berendezés, minimum 60:1 áttételű szivattyúval és megfelelő, nagy nyomású tömlővel
- fűtőszálas vagy szigetelt tömlő használata megakadályozza az alacsony levegőhőmérséklet esetén törvényszerű festéklehülést a tömlőben
- a festék tömlő a lehető legrövidebb legyen

Ajánlott hígító:

nem szabad hígítani

Fúvókaméret:

kb. 0,43 mm

Szórónyomás:

20°C-nál (festékhőmérséklet) min. 15 MPa (kb. 150 bar)

ECSET/HENGER

- **Henger:** kétkomponenses epoxihoz, alkalmas nylon 8 mm szálhosszúsággal
- **Ecset:** csak sávszerű bevonásra és kis felületek javítására nem szabad hígítani

Ajánlott hígító:

TISZTÍTÓHÍGÍTÓ

- Sigma hígító 90-83 (ajánlott) vagy 90-53
- minden berendezést azonnal tisztítani kell a használatot követően
 - a szóró berendezésből ki kell mosni a festéket, mielőtt a fazékidő lejár

BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK

- lásd a festékre vagy hígítóra vonatkozó 1430, 1431 sz. adatlapokat és a termékek biztonságtechnikai adatlapjait
- bár a termék oldószermentes, el kell kerülni a festék köd belégzését, valamint a nedves felület érintését, a bőrre, vagy a szembe jutását.
- a festék köd nem veszélytelen, ezért a felhordás alatt frisslevegős álarcot kell használni

- zárt térben a megfelelő látási viszonyok érdekében a szellőztetésről gondoskodni kell

EGYÉB ADATOK

Szárazréteg-vastagság és kiadósság:

max. elérhető dft ecsettel: 100 μm

a nedvesréteg-vastagság (wft) mérése:

a mért, látszólagos wft és a ténylegesen felhordott wft között gyakran előfordul eltérés

ez a jelenség a festék tixotrópiájából és felületi feszültségéből adódik, amelyek miatt a levegő eltávozása a bevonatrétegből bizonyos időt vesz igénybe

ezért a felhordásra ajánlott nedvesréteg-vastagság értéke a meghatározott szárazréteg-vastagság 100 μm plusz 20 μm

a szárazréteg-vastagság mérése:

mivel a száraz réteg kezdeti kikeményedése lassú, ezért a rétegvastagság mérő mérőfeje benyomódik a puha festékrétegbe, így a mérés pár napon belül nem végezhető el. a dft értékét egy ismert vastagságú kalibráló fóliával lehet meghatározni úgy, hogy a fóliát a bevonat és a mérőeszköz közé helyezzük

Átfesthetőségi idő

kétkomponenses epoxival (SigmaCover 256, 435,456), poliuretánnal, alkiddal

tárgyhóm. [°C]	5	10	20	30	40
min. [óra]	72	48	24	16	12
max. ha nincs direkt UV hatás [hónap]	1				
max. direkt UV hatás esetén [nap]	28	28	28	14	7

- a felület száraz és mindennemű szennyeződéstől mentes
- a rétegek közötti legjobb tapadás úgy érhető el, ha a következő bevonat réteget még meglévő teljes kikeményedése előtt visszük fel
- ha a fenti megengedett idő letelt, a felületet fel kell érdesíteni

Kikeményedés

tárgy-hőmérséklet	porszáraz	szállítható	teljesen kikeményedett
5°C	48 óra	72 óra	21 nap
10°C	24 óra	48 óra	14 nap
20°C	12 óra	24 óra	7 nap
30°C	8 óra	16 óra	3 nap
40°C	6 óra	12 óra	2 nap

- A felhordás és a kikeményedés alatt a megfelelő szellőztetésről gondoskodni kell (ld. 1433 és 1434 sz. adatlapot)

Fazékidő

20°C	60 perc
30°C	30 perc

- A lejátszódó exoterm reakció miatt, a fazékidő időtartama alatt a hőmérséklet 60°C-ig emelkedhet

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.

