

2009. október  
2005. szeptemberi kiadás átdolgozása

**TERMÉKLEÍRÁS**

két komponensű , magas szárazanyag tartalmú, alumíniummal pigmentált, poliaminnal térhálósodó, módosított epoxi bázisú alapozó / bevonat (0-+10°C tartományban)

**JELLEMZŐI**

- 0°C-ig jól kikeményedik
- karbantartási, felújítási célra kifejlesztett alapozó/bevonó
- alacsony VOC érték
- jó területi tulajdonságok
- önalapozó bevonat, „tolerálja” az alacsonyabb minőségben előkészített acélfelületeket is.
- összefér a legtöbb régi, jól tapadó festékbevonattal
- jól átfesthető epoxi-, és poliuretán alapú festékekkel
- jó kopás-és ütés állóságú
- a 10°C feletti felületekre a SigmaCover 690-et (7414) alkalmazzuk

**SZÍN/FÉNY**

alumínium (világos és sötét) / selymfényű

**MŰSZAKI ALAPADATOK**

(keverékre vonatkozóan, 10°C-on)

Sűrűség:	1,3 g/cm <sup>3</sup>
Szárazanyagtartalom:	88±2 %(v/v)
VOC (szállítási állapotban):	max. 167 g/kg (1999/13/EC irányelv, SED ) max. 222 g/l
Ajánlott szárazréteg-vastagság:	75-125 µm*, a bevonatrendszerrel és a felhordási eljárástól függően
Elméleti kiadósság:	11,7 m <sup>2</sup> /l 75 µm-nél, 7,0 m <sup>2</sup> /l 125 µm-nél
Száradási idő:	porszáraz 5 óra múlva
Átfesthető:	min 24 óra* / max. 4 hónap*
Teljes kikeményedés:	5 nap (összetevők adatai)
Eltarthatóság:	min. 12 hónap

\*lásd egyéb adatok

**AJÁNLOTT  
FELÜLETMINŐSÉG ÉS  
HŐMÉRSÉKLETEK**

- **normál légköri igénybevétel esetén:**
- **acél:** gépi csiszolás ISO-St2 minőségben, vagy szemcsesugaras tisztítás ISO-Sa2 minőségben a hatékonyabb korrózióvédelemhez
- **acél: jóváhagyott műhelyalapozóval bevonva:** szemcseszórás SPSS-Ss, vagy gépi csiszolás SPSS-Pt2 minőségben

**FELHASZNÁLÁSI  
ÚTMUTATÓ**

- **régi, jól tapadó festékréteg:** gondosan felérdesíteni és mindennemű nedvességtől, szennyeződéstől megtisztítani
- **víz alatti igénybevétel esetén:**
- **acél:** szemcsesugaras tisztítás ISO-Sa2½ minőségben
- **acél: jóváhagyott műhelyalapozóval bevonva:** szemcseszórás SPSS-Ss, vagy kézi kiscépes felülettisztítás SPSS-Pt3 minőségben
- a felületi hőmérséklet legalább 5°C legyen, és minimum 3°C-kal haladja meg a harmatpontot
- keverési térfogat arány: bázis : térhálósító 77,5:22,5 **téli (wintergrade) térhálósítót kell alkalmazni**
- a bekevert festék hőmérséklete magasabb legyen, mint 10°C, különben hígítót kell hozzáadni, hogy a szükséges feldolgozási viszkozitást elérjük.
- túl sok hígító megfolyást eredményezhet, és lassabb kikeményedéshez vezet
- a hígítót a komponensek összekeverése után kell hozzáadni

Indukciós idő:

nincs

Fazékidő:

3 óra 10°C-nál

\*lásd egyéb adatok

**AIRLESS SZÓRÁS**

Hígítója:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

0-5% az előírt dft. és a körülmények függvényében

Fúvóka méret:

kb. 0,48-0,53 mm

Szóró nyomás:

15 MPa (kb. 150 bar)

**LEVEGŐS SZÓRÁS**

Hígítója:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

5-10% az előírt dft. és a körülmények függvényében

Fúvóka méret:

1,8-2,0 mm

Szóró nyomás:

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

**ECSET/HENGER**

hígítója:

Sigma thinner 91-92

hígítás:

0-5%

**TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ**

Sigma hígító 90-53

**BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK**

lásd az 1430 és 1431 sz. biztonsági adatlapokat és a termékre vonatkozó biztonsági adatlapot

A termék oldószer bázisú, ezért permeténeket, gőzeinek belélegzését, valamint a nedves festékréteg bőrre vagy szembe jutását gondosan el kell kerülni.

## EGYÉB ADATOK

## Szárzréteg-vastagság és kiadósság:

elméleti kiadósság [m <sup>2</sup> /l]	11,7	8,8	7,0
Dft [μm]	75	100	125

## Átfesthetőségi idő a legtöbb epoxi és poliuretán\* festékkel

tárgyhőmérséklet	0°C	5°C	10°C	15°C
min. (óra)	64	36	24	20
max. (hónap)	5	5	4	3

\*poliuretán festékek esetén a minimális átfesthetőségi idő 50%-kal megnövekszik

- felület száraz és mindennemű szennyeződéstől mentes legyen

## Kikeményedés 125 μm dft-ig

tárgy hőmérséklet	porszárz	tapintható	teljesen kikeményedett
0°C	18 óra	26 óra	14 nap
5°C	12 óra	20 óra	10 nap
10°C	5 óra	16 óra	7 nap
15°C	4 óra	12 óra	6 nap

- A felhordás és a térhálósodás során megfelelő légcseréről kell gondoskodni (lásd 1433 és 1434 sz. információs adatlapokat)

## Fazékidő (feldolgozási viszkozitáson)

5°C	4 óra
10°C	3 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 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)**

**Felelősségvállalási kör:** Az információs adatlapok tartalma laboratóriumi teszteken alapul, melyeket pontosnak tartunk és útmutatóknak szánunk. Valamennyi felhasználási tanács és javaslat a Sigma Coatingstól származik és legjobb, legmegbízhatóbb ismereteinkből ered. A termékismertetőik és információik 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.

