

SIGMAZINC 102 HS (SIGMACOVER HS ZINC PRIMER) 7702

2007. március
2006. májusi kiadás átdolgozása

TERMÉKLEÍRÁS	kétkomponenses, magas szárazanyag tartalmú, poliamiddal térhálósodó, cink epoxi alapozó
JELLEMZŐI	<ul style="list-style-type: none">- nagyon jó alapozó a magas szárazanyag tartalmú epoxi rendszerekhez- egyéb bevonatrendszerekhez is használható- jó korrózióvédelmi tulajdonságok- gyorsan szárad, rövid idő után átvonható- megfelel az SSPC-Paint 20 előírásainak
SZÍN/FÉNY	vörösesbarna – matt
MŰSZAKI ADATOK	(keverékre vonatkozóan 20°C-on)
Sűrűség:	2,4 g/cm ³
Szárazanyag tartalom:	66 ±2%
VOC:	max. 120 g/kg (1999/13EC, SED), max.286 g/l
Ajánlott szárazréteg-vastagság:	60-150 µm, a rendszertől függően
Elméleti kiadásság:	11,0 m ² /l 60 µm-nél*
Tapintható:	2 óra
Átfesthető:	Min. 6 óra, max. 7 nap*
Teljes kikeményedés:	7 nap
Eltarthatóság:	legkevesebb 12 hónapig (száraz hűvös helyen) *lásd egyéb adatok
AJÁNLOTT FELÜLETMINŐSÉGEK ÉS HŐFOKOK	<ul style="list-style-type: none">- bemerüléssel igénybevétel esetén<ul style="list-style-type: none">● acél; szemcseszórt felület ISO –Sa2½ minőségben, érdesség (Rz) 40-70 µm● cink szilikát műhelyalapozóval bevont acél; előkészítés SPSS-Ss minőségben- atmoszférikus igénybevétel esetén<ul style="list-style-type: none">● megfelelő cink szilikát műhelyalapozóval bevont acél; előkészítés SPSS, vagy kézi kiegészes tisztítás SPSS-Pt3 minőségben- a tárgy hőmérséklet nem lehet 5°C alatt, és 3°C-al legyen magasabb a harmatpontnál
FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ	Keverési térfogatarány: bázis-oldószer 80:20 <ul style="list-style-type: none">- a bázis és térhálósító keverékének hőmérséklete magasabb legyen, mint 15°C, egyébként hígítót kell hozzáadni megfelelő viszkozitás elérése érdekében- a túl sok hígító megfolyást és lassúbb kötést eredményez- a hígítót a komponensek összekeverése után adagolhatjuk
Indukciós idő	nincs

SIGMAZINC 102 HS (SIGMACOVER HS ZINC PRIMER)

7702

Fazékidő 8 óra 20°C-on

AIRLESS SZÓRÁS

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

5-15% szükséges dft-től, felhasználási körülményektől függ

Fúvókaméret:

kb. 0,43-0,48 mm

Szóró nyomás:

15 MPa (kb. 150 bar)

LEVEGŐS SZÓRÁS

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

0–15% szükséges dft-től, felhasználási körülményektől függ

Fúvókaméret:

1,8 – 2,2 mm

Szóró nyomás:

0,3-0,6 MPa (kb. 3-4 bar)

ECSET/HENGER

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

0-10 %

TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ

Sigma hígító 90-53

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

lásd a festék és a javasolt oldószerek 1430, 1431 biztonsági lapjait, valamint az idevonatkozó biztonsági adatlapokat

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)	11,0	8,8	6,6	4,4
dft (µm)	60	75	100	150

Átfesthetőségi táblázat dft 100 µm esetében

Tárgyhőmérséklet (°C)	10	20	30	40
min. Intervallum (óra)	10	6	4	3
max.intervallum	több hónap, ha a felület cink sóktól és szennyeződéstől mentes			

- cinkben gazdag alapozók esetében a felületen cink sók képződhetnek, ezért ne legyen túl hosszú ideig kitéve az időjárás behatásainak
- több hónapos átfesthetőség lehetséges tiszta, **beltéri** igénybevétel esetén
- ipari- és tengeri kitét, ill. hosszabb idejű átfestési igény esetén, célszerű egy közbenső réteg felvitele, közvetlen a min intervallum elérése után

SIGMAZINC 102 HS (SIGMACOVER HS ZINC PRIMER) 7702

- látható felületi szennyeződés esetén a következő réteg felhordása előtt a felületet pásztazó szemcsesugárral, nagynyomású vízsugárral vagy kézi úton meg kell tisztítani

Kikeményedési táblázat dft 100 µm esetén

Tárgy hőmérséklet(°C)	Porszárak (óra)	Szállítható (óra)	Teljesen kikeményedett (nap)
10	5	6	20
15	3	4	10
20	2	3	7
30	1	1,5	5

- a SigmaZinc 102 HS felhordható 5°C és 10°C között, de a kikeményedés sebessége jelentősen csökken
- ilyen esetekben alternatív, cinkben gazdag alapozó, a SigmaZinc 19 ajánlott
- A felhordás és kikeményedés alatt megfelelő légcseréről kell gondoskodni (ld.1433 és 1434 lapot)

ÉRVÉNYESSÉG

Bár a SigmaKalon Marine & Protective 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 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 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.

