

2007. március  
2006. májusi kiadás átdolgozása

**TERMÉKLEÍRÁS** Két komponensű, magas szárazanyag tartalmú, poliamiddal térhálósodó cink epoxi bázisú alapozó

**JELLEMZŐI**

- rendszeralapozó, különböző bevonatrendszerekhez alkalmazható
- kitűnő korrózióvédő tulajdonságok
- gyorsan száradó, rövid idő után átvonható
- tapadásjavító alapozóként használható különféle bevonatrendszerekhez, teljes felújításokhoz
- nagyon jó alapozó a magas szárazanyag tartalmú, vastagrétegű epoxi festékekhez
- megfelel az SSPC 20 és az ISO 12944.5 szabványoknak

**SZÍN/FÉNY** vörössesszürke / matt

**MŰSZAKI ADATOK** 20°C-on, keverékre vonatkozóan  
Sűrűség: 2,8 g/cm<sup>3</sup>  
Szárazanyagtartalom: 66 ± 2%(v/v)  
VOC (kiszállítva): max. 299 g/l  
max. 106 g/kg (1999/13/EC irányelv, SED)

Ajánlott  
szárazrétegvastagság: 60-150 µm, a felületi érdességtől függően  
Elméleti kiadósság: 11 m<sup>2</sup> /l 60µm-nél\*  
Száradási idő: porszáraz 2,5 óra múlva\*  
Átfesthető: min 8óra / max. több hónap\*  
Teljes kikeményedés: 7 nap  
Eltarthatóság: legalább 12 hónap (hűvös, száraz helyen)  
\*lásd egyéb adat

**AJÁNLOTT FELÜLETMINŐSÉG**

- **Bemerüléssel kitét esetén:**  
acél: szemcsesugaras felülettisztítás ISO Sa2½ minőségben  
érdesség: R<sub>z</sub> 40-70 µm  
acél, bevonva megfelelő cink-szilikát műhelyalapozóval;  
előkészítés SPSS-Ss minőségben
- **Atmoszférikus kitét esetén:**  
acél, bevonva megfelelő cink-szilikát műhelyalapozóval;  
előkészítés SPSS minőségben vagy kézi kiegészes tisztítás  
SPSS-Pt3

**HŐMÉRSÉKLETEK** - a tárgy hőmérséklet 5°C felett legyen, és legalább 3°C-kal haladja meg a harmatpontot

**FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ** keverési térfogat arány: bázis : térhálósító / 80 :20

- a keverék hőmérséklete 15°C-nál magasabb legyen, különben hígítót kell hozzáadni, hogy a szükséges feldolgozási viszkozitást elérjük
- túl sok hígító megfolyást eredményezhet és lassabb kikeményedéshez vezet
- a hígító hozzáadása a két komponens összekeverése után történik

Indukciós idő: nincs  
Fazékidő: 8 óra 20°C-on

**AIRLESS SZÓRÁS**

Ajánlott hígító: Sigma hígító 91-92  
Hígítás: 0-15 % a kívánt szárazréteg vastagságtól és felhordástól függően  
Fúvókanyílás: kb. 0,43-0,48 mm  
Szórónyomás: 15 MPa (kb. 150 bar)

**LEVEGŐS SZÓRÁS**

Ajánlott hígító: Sigma hígító 91-92  
Hígítás: 0-15 % az elérendő szárazréteg vastagságtól függően  
Fúvókanyílás: 1,8-2,2 mm  
Szórónyomás: 0,3-0,6 MPa (kb. 3-6 bar)

**ECSET/HENGER**

Ajánlott hígító: Sigma hígító 91-92  
Hígítás: 0-10 %

**TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ**

Sigma hígító 90-53

**BIZTONSÁGI  
ÓVINTÉZKEDÉSEK**

lásd bizt. az 1430 és 1431 információs. adatlapokat és a termék biztonsági adatlapját  
A termék oldószer bázisú, ezért permetének, gőzeinek belélegzését, valamint a nedves festékréteg bőrre vagy szembe jutását gondosan el kell kerülni

**EGYÉB ADATOK**

Szárazréteg-vastagság és kiadósság

elméleti kiadósság [m <sup>2</sup> /l]	11	8,8	6,6	4,4
dft [µm]	60	75	100	150

**Átfesthetőségi idő**

100 µm dft esetén

tárgyhőmérséklet	10°C	20°C	30°C	40°C
minimum	12 óra	8 óra	4 óra	3 óra
maximum	3 hónap, a felület cinkszóktól és szennyeződésektől mentes			

- a cinkben gazdag alapozók felületén cink-sók képződhetnek, ezért a következő réteg felhordásáig a felület ne legyen túl hosszú ideig kitéve az időjárás behatásainak
- több hónapos átfesthetőség lehetséges tiszta, beltéri kitét esetén
- tiszta, kültéri tárolás esetén 3 hónapos átfesthetőségi idő lehetséges
- ipari és tengeri körülmények esetén az átfestést a lehetséges legrövidebb időn belül el kell végezni
- látható felületi elszennyeződés esetén a következő réteg felhordása előtt a felületet pásztazó szemcesugárral, nagynyomású vízszugárral vagy kézi úton meg kell tisztítani

**Kikeményedés:**

100 µm dft esetén

Tárgyhőmérséklet	Porszárz	Kezelhető, szállítható	Teljesen kikeményedett
10°C	5 óra	6 óra	20 nap
15°C	3 óra	4 óra	10 nap
20°C	2,5 óra	3 óra	7 nap
30°C	1 óra	1,5 óra	5 nap

- a SigmaZinc 109 HS felhordása 5-10°C között is lehetséges, de a kikeményedési idő jelentősen megnövekszik
- ilyen feltételeknél időjárásálló bevonatokhoz a SigmaZinc 19, SigmaZinc 158, SigmaZinc 160, folyadékba merülő felületekre a SigmaGuard 750 terméket ajánljuk (Lásd a Vegyszerállósági Listát.)
- a felhordás és a kikeményedés alatt megfelelő szellőztetésről kell gondoskodni (lásd az 1433 és 1434 sz. információs lapokat)

**ÉRVÉNYESSÉG**

Bár a SigmaKalon Marine & Protective Coatings vállalat 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 útmutatónak szánunk. Valamennyi felhasználási tanács és javaslat a SigmaKalon Marine & Protective Coatings vállalattól 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 SigmaKalon Marine & Protective Coatings vállalatnak nincs ráhatása a bevonandó felület minőségére és számos egyéb, a termék felhasználását befolyásoló tényezőre. Ezért a SigmaKalon Marine & Protective Coatings vállalat 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.

