

2007. március  
2006. novemberi kiadás átdolgozása

**TERMÉKLEÍRÁS**

két komponenses (kötőanyag és cinkpor), a levegő nedvességtartalmára térhálósodó, cink(etil) szilikát bázisú alapozó (paszta)

**JELLEMZŐI**

- korrózió elleni védőbevonat acélszerkezetekre
- kétkomponenses termék, mely egy áttetsző kötőanyagból és cinkpasztából áll
- rendszeralapozóként alkalmazható a legtöbb (nem szappanosodó bázisú) bevonatrendszerhez,
- kiküszöböli a bevonatréteg alatti korróziót
- atmoszferikus kültéri igénybevételnél a hőállóság  $-90^{\circ}\text{C}$ -tól  $400^{\circ}\text{C}$ -ig terjed
- Ha megfelelő fedőbevonatot alkalmazunk nagyon jó korrózióvédelmi bevonatot kapunk akár  $500^{\circ}\text{C}$ -on is
- jól kikeményedik alacsony hőmérsékleten is
- Jól ellenáll fizikai behatásoknak, kopásálló
- Megfelel az SSPC 20 szabványnak

**SZÍN/FÉNY**

zöldesszürke / matt

**MŰSZAKI ADATOK**

Sűrűség:

2,3 g/cm<sup>3</sup>

Szárazanyag tartalom:

65 ± 2%(v/v)

VOC (kiszállítva):

max. 218 g/kg (1999/13/ EC irányelv)

max. 503 g/l

Ajánlott szárazréteg vastagság:

- átlagosan 60 μm - sima nem pittinges, szemcseszórt acélra
- átlagosan 100 μm , - minimum 75 μm - egyenetlen vagy pittinges, szemcseszórt acélra

Elméleti kiadósság:

8,7 m<sup>2</sup> /l 75μm-nél\*

Száradási idő:

porszáraz min 30 perc múlva 20°C-on\*

Átfesthető:

min 12 óra\*, maximum korlátlan, a cink sók eltávolítása után

Teljes kikeményedés:

12 óra\*

Eltarthatóság:

legalább 6 hónap (hűvös, száraz helyen)

\* lásd egyéb adat

**FELHASZNÁLÁSI  
ÚTMUTATÓ**

Felület előkészítés:

**Vízbe merülés esetén:**

- acél: szemcseszórás ISO-Sa2<sup>1/2</sup> minőségben, érdesség Rz 40-70 μm
- megfelelő (cinkszilikát) műhelyalapozóval bevont acél: pásztázó szemcseszórás SPSS-Ss
- hegesztési varratoknál, rozsdás és veszélyeztetett részekenél szemcseszórás ISO-Sa2<sup>1/2</sup>, vagy kéziszerszámos csiszolás

**Atmoszférikus környezet esetén:**

- Tárgyhőmérséklet:
- acél: szemcseszórás ISO-Sa2½ minőségben, érdesség Rz 40-70 µm
  - megfelelő (cinkszilikát) műhelyalapozóval bevont acél: szemcseszórás ISO-Sa2½ minőségben
  - leromlott galvanizált acélfelület: szemcseszórás, a felület felérdesítése, a cinkók teljes eltávolítása
  - a felhordáskor a tárgyhőmérséklet -5°C és 50°C között lehet
  - a tárgyhőmérséklet legalább 3°C-kal haladja meg a harmatpontot
  - minimum 50% relatív páratartalom szükséges

Keverési térfogat arány: paszta / kötőanyag 64,5 / 35,5

- Keverés:
- használjon gépi keverőt
- összekeverés előtt a pasztát teljesen fel kell keverni a pasztát fokozatosan, gépi keverés mellett adagoljuk a kötőanyaghoz
  - a pasztát és a kötőanyagot keverjük, míg homogén állagú nem lesz
  - a keverést ne fordított sorrendben végezzük, mert az csomóképződéshez vezet
  - a keveréket szűrjük át egy 30-60 -as szűrőszöveten
  - a felhordás közben is folytassuk a gépi keverést
- Cink szilikát bevonatnak megfelelő, állandó mozgásban lévő szivattyút kell használni.

Megjegyzés **30°C feletti felhordási hőmérséklet esetén amennyiben szükséges, max. 10%(vol.) 90-53 hígítót adhatunk a festékhez**

Fazékidő: 12 óra 20°C-on (l. táblázat)

**FELHORDÁSI ELJÁRÁS****AIRLESS SZÓRÁS**

Hígítója: Sigma hígító 90-53  
Hígítás: 0-10%; a környezeti kondícióktól és a kívánt rétegvastagságtól függően  
Fúvóka méret: kb. 0,48 - 0,64 mm  
Szórási nyomás: 15 Mpa (kb. 150 bar)  
**Cink szilikát bevonatnak megfelelő, állandó mozgásban lévő szivattyút kell használni.**

**LEVEGŐS SZÓRÁS**

Hígítója: Sigma hígító 90-53  
Hígítás: 0-10%; a környezeti kondícióktól és a kívánt rétegvastagságtól függően  
Fúvóka méret: 2 mm

Szóró nyomás: 0,3 Mpa (kb. 3-4 bar)

**ECSET** csak kis felületek javítására  
Hígítója: Sigma hígító 90-53  
Hígítás: 5-15 %  
Hordjon fel egy láthatóan nedves réteget max. 25 µm rétegvastagságban  
Az ezt követő rétegeknél is így járjon el, míg el nem éri a kívánt rétegvastagságot.

**TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ** Sigma hígító 90-53

**A száraz réteg javítása** Csak szórásos felhordásnál alkalmazható  
ha a felhordott száraz rétegvastagság az előírt érték alatt van és újabb SigmaZinc 160 réteget kell felhordani, akkor a SigmaZinc 160-at 25-50% -ban hígítani lehet 90-53 sz. hígítóval, hogy a felhordott újabb rétege láthatóan összefüggő legyen, valamint egy ideig nedves maradjon.

**BIZTONSÁGTECHNIKAI ELŐÍRÁSOK** lásd 1430, 1431 sz. bizt. techn. adatlapokat és a vonatkozó termék adatlapot.

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

**EGYÉB ADATOK** A magas szárazanyagtartalmú cinkszilikát alapozó száraz filmrétegében kitöltetlen terek alakulnak ki a festékrészecskék között

**Szárazréteg-vastagság és kiadósság:**

Elméleti kiadósság [m <sup>2</sup> /l]	10,8	8,7	6,5	5,2
dft [µm]	60	75	100	125

**Átfesthetőségi idő**

50% és ennél magasabb páratartalom esetén

Tárgy hőm.	-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
min. (óra)	24	24	18	12	6	4
max	korlátlan ideig, feltéve, hogy a felület szennyeződéstől és cinksoktól mentes					

- a levegő 50% alatti relatív nedvességtartalma esetén az átfesthetőségi idő jelentősen megnő
- a lehetséges hólyagosodás elkerülése érdekében a SigmaZinc160-at megfelelő fedőbevonattal kell ellátni
- csak a teljes kikeményedés elérése után lehet a kívánt célra igénybe venni
- a kikeményedéshez kedvezőtlen feltételek esetén, vagy ha a folyamatot fel akarjuk gyorsítani, a kikeményedést 4 órával a felhordás után meg lehet gyorsítani:

a száraz felületet vízzel permetezhetjük két órán át úgy, hogy a felület állandóan nedves legyen, ezután szárítsuk a száraz felületre 0,5%-os ammonia oldatot permetezhetünk, majd szárítsuk

- a SigmaZinc 160-at fedőbevonattal csak száraz és kikeményedett állapotban festhető át
- a kikeményedés fokának mérésére az ASTM 4752. szerinti MEK (metil-etil-keton) dörzspróba alkalmas: egy MEK-be (vagy Sigma 90-53 higítóba) mártott vászondarabbal való 50 dupla dörzsölés után nem jelenhet meg látható oldódás a bevonat felületén

kikeményedés 50% és ennél nagyobb relatív páratartalomnál\*

Tárgyhőmérséklet	Porszáraz, esőálló	Teljesen kikeményedett
-5°C	2 óra	24 óra
0°C	2 óra	24 óra
10°C	1 óra	18 óra
20°C	½ óra	12 óra
30°C	½ óra	6 óra
40°C	½ óra	4 óra

- A SigmaZinc 160 egy levegő nedvességtartamára kikeményedő cink szilikát, ami azt jelenti, hogy csak akkor kezdi a térhálósodást, ha:
  - a felhordás és a kikeményedés ideje alatt megfelelő vízmennyiség veszi körül, ezért:
  - ajánlott a relatív páratartalom állandó mérése a felhordás és a kikeményedés alatt
  - Az ajánlott relatív páratartalom 50% feletti
  - A felhordás és térhálósodás ideje alatt a megfelelő légcserét biztosítani kell.(l. 1433 és 1434 sz. adatlapot)

#### Fazékidő

0°C	24 óra
10°C	16 óra
20°C	12 óra
30°C	6 óra

#### 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 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](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.

