

2005. szeptember
2003 júliusi kiadás átdolgozása

TERMÉKLEÍRÁS	egykomponensű, cinkben gazdag epoxi alapozó
JELLEMZŐI	<ul style="list-style-type: none">- jó korrózió elleni védőképességű, a száraz filmréteg 90%(m/m) cinket tartalmaz- alkalmas cinkben gazdag kétkomponensű epoxi alapozók és cink-szilikát alapozók javítására- alkalmazható régi, elrozsdásodott galvanizált acélfelület regenerálására- felhordható és kikeményedik -10°C-ig- száraz hőnek 125°C-ig (175°C csúcsokkal) ellenáll- nem vonható át szappanosodó bevonattal- gyors száradás, átvonható rövid időn belül
SZÍN/FÉNY	szürke/ matt
MŰSZAKI ADATOK	(keverékre vonatkozóan, 20°C -on)
Sűrűség:	$2,4 \text{ g/cm}^3$
Szárazanyagtartalom:	$38 \pm 2\%$
VOC (száll. állapotban):	max. 584 g/liter max. 246 g/kg (1999/13/Es irányelv, SED)
Ajánlott száraz rétegvastagság:	$35 \mu\text{m}$
Elméleti kiadósság:	$10,9 \text{ m}^2/\text{l}$ $35\mu\text{m}$ -nél
Száradási idő:	porszáras 10°C -on 30 perc, 15°C -on 5 perc, 20°C -on 4 perc
Átfesthető:	minimum 2 óra*, maximum néhány hónap
Eltarthatóság:	legalább 12 hónap (hűvös, száraz helyen)
Lobbanáspont:	36°C (lásd kiegészítő adatok) *lásd egyéb adat
AJÁNLOTT FELÜLET- MINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLET	<ul style="list-style-type: none">- acél: szemcseszórás ISO Sa2^{1/2} minőségben- öreg, forrón mártott, rozsdafoltos galvanizált acél: teljes rozsdátlanítás ISO-St3 vagy ISO-Sa 21/2 minőségben- cink-epoxik és -szilikátok: száraz és szennyeződésmentes- a tárgy felületi hőmérséklet legalább 3°C-al a harmatpont felett legyen- felhordható és kikeményedik -10°C-ig, a felületnek jég-és szennyeződés mentesnek kell lennie
FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ	<ul style="list-style-type: none">- felhasználás előtt alaposan fel kell keverni- a festék hőmérséklete 15°C felett legyen, ellenkező esetben az optimálisnál több hígítót kell hozzáadni a felhordási viszkozitás eléréséhez- túl sok hígító alkalmazása megnöveli a megfolyás lehetőségét

- a felhordás és a kikeményedés ideje alatt megfelelő szellőztetés szükséges (ld. 1433, 1434 sz. adatlapok)

AIRLESS SZÓRÁS

Ajánlott hígító: Sigma hígító 91-79
Hígítási arány: 20-25% szükséges dft-től, felhasználási körülményektől függően
Fúvókaméret: kb. 0,43 mm
Szórónyomás: 10-15 Mpa (=100-150 bar)

LEVEGŐS SZÓRÁS

Ajánlott hígító: Sigma hígító 91-79
Hígítási arány: 20-25% szükséges dft-től, felhasználási körülményektől függően
Fúvókaméret: 1,5-3 mm
Szórónyomás: 0,2- 0,3 MPa

ECSET/HENGER

Ajánlott hígító: Sigma hígító 91-79
Hígítási arány: 0-3%

TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ

Sigma hígító 90-53

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

lásd az 1430, 1431 sz. információs lapokat és a termék bizt. technikai adatlapját

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

KIEGÉSZÍTŐ ADATOK**Átfesthetőségi idő:**

Tárgy hőmérséklet (°C)	-10	5	10	20
Min (óra)	6	4	3	2
Max	néhány hónap, ha a felület cink-sóktól és szennyeződéstől mentes			

- a cinkben gazdag alapozók felszínén cink sók alakulhatnak ki; ezért az átvonó festékréteg felhordásáig lehetőleg ne teljen el hosszú idő
- tiszta, beltéri kitéti körülmények között az átvonásig néhány hónap megengedett
- tiszta, kültéri kitéti feltételek esetén 14 napos átvonási intervallum megengedett, de ipari vagy parti környezetben a fedőréteget a lehető leghamarabb fel kell vinni
- átfestés előtt a látható szennyezéseket magasnyomású vizes mosással, homokos-vizes mosással, pászttázó szórással vagy mechanikai úton el kell távolítani

- amikor hosszú idő múlva van csak lehetőség a végleges fedőréteg felhordására, ajánlott a SigmaZinc 19 átvonása valamilyen speciális záróréteggel

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:
Biztonsági előírások:
Biztonság zárt térben és eü. előírások
Robbanásveszély – Mérgezésveszély
Biztonságos munka zárt térben:
Előírások a szellőztetésre vonatkozóan:
Az acél tisztítása és a rozsda eltávolítása

Ld. 1411 sz. információs lap
Ld. 1430 sz. információs lap
Ld. 1431 sz. információs lap
Ld. 1433 sz. információs lap
Ld. 1434 sz. információs lap
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 semmilyen 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.

