

2010. október
2011. szeptemberi kiadás átdolgozása

TERMÉKLEÍRÁS

kétkomponenses, a levegő nedvességtartalmával térhálósodó, cink-(etil) szilikát bevonat

JELLEMZŐI

- Antikorróziós alapozó bevonat acélszerkezetekre
- Magas cinktartalom kiváló korrózióvédelmet eredményez
- Megfelel az SSPC-Paint 20 előírásnak
- Megfelelő rendszeralapozó különböző nem szappanosodó kötőanyaggal rendelkező festékrendszerhez
- Megelőzi a galvanikus korróziót
- Jól kikeményedik alacsony hőfokon is
- Jó ütés-és kopásálló
- Nem lehet lúgos (pH>9) és savas (pH<5,5) folyadékoknak kitenni

SZÍN ÉS FÉNY

szürke / matt

ALAPADATOK 20°C-on

(keverékre vonatkozóan)

Sűrűség:

2,4 g/cm³

Száranyagtartalom:

65 ± 2%

VOC (kiszállítva):

max. 221 g/kg (1999/13/EC irányelv, SED)

max. 480 g/l

Ajánlott szárazréteg-vastagság:

75 µm – minimum 60 µm – sima, nem pittinges, szemcseszórt acélra

100 µm - minimum 75 µm - durva vagy pittinges, szemcseszórt acélra

Elméleti kiadósság:

8,7 m²/l 75µm-nél*

Száradási idő:

porszáraz 15 perc múlva 20 °C-on

Átfesthető:

min 16 óra*

max. korlátlan, ha a felület cink sóktól mentes

Teljes kikeményedés:

32 óra*

Eltarthatóság:

kötőanyag: 9 hónap (hűvös, száraz helyen)

cinkpor 24 hónap (nem kaphat nedvességet)

* lásd egyéb adat

AJÁNLOTT**FELÜLETMINŐSÉG ÉS HŐMÉRSEKLETEK**

- **folyadékba merülő felületek**
acél: szemcseszórási ISO-Sa2½ minőségben, érdesség Rz 40-70 µm
megfelelő cinkszilikát alapozóval bevont acél: pásztázó szemcseszórási SPSS-Ss, rozsdásm hegesztési varratoknál és sérült részeknél szemcseszórási ISO Sa2½ minőségben
- **normál légköri kitét esetén:**
acél: szemcseszórási ISO-Sa2½ minőségben, érdesség Rz 40-70 µm

megfelelő cinkszilikát alapozóval bevont acél:

felületelőkészítés SPSS-Pt3 minőségben

elhasználódott, leromlott horganyzott acél: a felület rozsdátlanításához, felérdesítéséhez szemcseszórni és a cinksókat valamint a szennyeződésekeltávolítani

- a felhordáskor a tárgy hőmérséklet -5°C és $+50^{\circ}\text{C}$ között lehet
- a tárgy hőmérséklet legalább 3°C -kal haladja meg a harmatpontot
- a bevonat készítésekor a levegő nedvességtartalma 50 % felett legyen

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

keverési térfogat arány: kötőanyag : cinkpor / 78:22

Több Sigma cink-szilikát termék kétkomponensű, amelyek kizserelése: a műanyag kannában levő pigmentált kötőanyag és egy fémkannába helyezett zsákban pedig a cinkpor.

Annak érdekében, hogy a két komponens keveréke tökéletesen homogén legyen, az alábbi utasításokat be kell tartani:

A festékcsomók kialakulásának megakadályozása érdekében soha ne a kötőanyagot adjuk a cinkporhoz.

1. Emeljük ki a cinkport tartalmazó zsákot a fémkannából
2. A kötőanyagot a műanyag kannában a teljes homogén állapot eléréséig keverjük (rázzuk)
3. Töltsük a kötőanyag 2/3 részét az üres fémkannába
4. A kannában maradt kötőanyagot erőteljes rázással addig mozgassuk, amíg a fenekén megmaradt lerakódás teljesen feloldódik, és a folyadék homogén nem lesz.
5. A cinkport a folyadék állandó gépi keverése közben fokozatosan adagoljuk a kötőanyagba. A keverő fordulatszámát tartsuk alacsonyan
6. Keverjük a cinkport a kötőanyaghoz, emeljük a keverés sebességét és mindaddig folytassuk, amíg teljesen homogén anyagot nem kapunk.
7. A homogén keveréket szűrjük át egy 30-60 –as szűrőszöveten
8. A felhordás közben is folytassuk a gépi keverést (alacsony fordulatszámmal). A megfelelő áttételű szivattyú használata és a folyamatos keverés mellett jó minőségű cinkszilikát bevonat készült.

Megjegyzés: 30°C feletti felhordási hőmérséklet esetén max. 10 %(v/v) 90-53 hígítót adjunk a festékhez

Indukciós idő:

nincs

Fazékidő:

8 óra 20°C -on*

*tekintse meg a mellékelt adatokat

AIRLESS SZÓRÁS

Hígító: Sigma hígító 90-53
Hígítás: 0-10%; a rétegvastagságtól és a körülményektől függően
Fúvókaméret: kb. 0,48 - 0,64 mm
Szórónyomás: 9-12 MPa (kb. 150 bar)
cink szilikát bevonatra alkalmas, folytonos keverésű szivattyút kell használni

LEVEGŐS SZÓRÁS

Hígító: Sigma hígító 90-53
Hígítás: 0-10%; a rétegvastagságtól és a körülményektől függően
Fúvókaméret: 2 mm
Szórónyomás: 0,3 MPa (kb. 3-4 bar)
cink szilikát bevonatra alkalmas, folytonos keverésű szivattyút kell használni

ECSET

Hígító: csak kis felületek javítására.
Hígítás: Sigma hígító 90-53
5-15 %
Vigyünk fel egy kb 25 μ m réteget, majd ismételjük meg a műveletet a kívánt dft eléréséig

TISZTÍTÓHÍGÍTÓ

Sigma hígító 90-53

**A SZÁRAZRÉTEG-
VASTAGSÁG NÖVELÉSE**

Kizárólag szórásos technikával!
Ha az elért rétegvastagság az előírt érték alatt maradt és szükséges egy újabb Tornusil MC 58 réteg felvitele, a festékhez adjunk 25-50 % (v/v) sigma 90-53 hígítót olyan mértékben, hogy a felvitt újabb réteg egy ideig láthatóan nedves felületű legyen.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

lásd az 1430 és 1431 sz. bizt. techn. adatlapokat és a termékekre vonatkozó adatlapot.
A termék oldószer bázisú, ezért permeténeket, gőzeinek belélegzését, valamint a nedves festékréteg bőrre vagy szembe jutását gondosan el kell kerülni.

EGYÉB ADATOK

A magas szárazanyagtartalmú cinkszilikát alapozó száraz rétegében kitöltetlen terek alakulnak ki a festékrészecskék között

**Szárazréteg-vastagság és
kiadósság**

elméleti kiadósság [m ² /l]	8,7	6,5	5,2
dft [μ m]	75	100	125

- 150 μ m szárazréteg-vastagság felett a bevonat kiszáradásos repedezése következhet be

SIGMAZINC 9 (SIGMAZINC 170)

7570

Átfesthetőségi idő

50% és ennél magasabb páratartalom esetén

- Ecsettel, hengerrel egy rétegben max. 35µm hordható fel

tárgy hőm.	-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
min. (óra)	48	48	48	32	24	12
max	korlátlan ideig, feltéve, hogy a felület szennyeződéstől és cinksóktól mentes					

Átfesthetőségi idő

70% és ennél magasabb páratartalom esetén

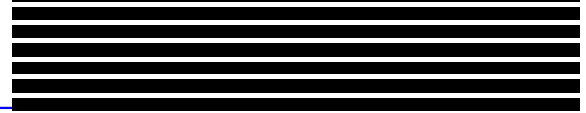
tárgy hőm.	-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
min. (óra)	24	24	24	16	12	6
max	korlátlan ideig, feltéve, hogy a felület szennyeződéstől és cinksóktól mentes					

- 50 % relatív levegőnedvesség alatt hosszabb kikeményedési idő szükséges
- az u.n. kipattogzásos effektus elkerülése érdekében a SigmaZinc 9 alapozó réteget megfelelő lezáró bevonattal kell ellátni
- A Sigmazinc 9 nedvességre kikeményedő cinkszilikát, ami azt jelenti, hogy felhordás közben és után csak megfelelő mennyiségű víz felvétele után keményedik ki (légkörből vagy bemeztéssel); ajánlott a kikeményedési idő alatt a relatív páratartalom és hőmérséklet mérése
- a használatba vétel vagy az átvonás csak az előírt kikeményedést követően lehetséges.
- ha a kikeményedés kedvezőtlen körülmények között megy végbe, a folyamatot a felhordás után 4 órával gyorsítani lehet, ha a felületet vízzel, vagy 0,5%-os ammónia-oldattal permetezzük. Ezután (vízzel szórás esetén) 2 órán keresztül nedvesen kell tartani a felületet.
- használatba vétel vagy átvonás előtt a SigmaZinc 9 réteg kikeményedését ellenőrizni kell.
- 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.

Kikeményedési idő

50%, és ennél magasabb relatív páratartalomnál

tárgy hőmérséklet	porszár, esőálló	teljesen kikeményedett
-5°C	2 óra	48 óra
0°C	2 óra	48 óra
10°C	1 óra	48 óra



SIGMAZINC 9 (SIGMAZINC 170)

7570

20°C	½ óra	32 óra
30°C	½ óra	24 óra
40°C	½ óra	12 óra

- A Sigmazinc 9 nedvességre kikeményedő cinkszilikát, ami azt jelenti, hogy felhordás közben és után csak megfelelő mennyiségű víz felvétele után keményedik ki (légkörből vagy bemeztetéssel);
- ajánlott a kikeményedési idő alatt a relatív páratartalom és hőmérséklet mérése
a relatív nedvességtartalmat a felhordás és a kikeményedés teljes ideje alatt célszerű mérni, és biztosítani (nedvesítéssel), hogy az érték 50% felett legyen
- a felhordás és a térhálósodás alatt a megfelelő szellőztetést biztosítani kell. (l. 1433 és 1434. sz. Információs lapok.)

Fazékidő

0°C	16 óra
10°C	12 óra
20°C	8 óra
30°C	4 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 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**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 SigmaKalon Marine & Protective Coatings vállalattól 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 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.