

### TERMÉKLEÍRÁS

módosított cinkfoszfátos alkid alapozó

### JELLEMZŐI

- gazdaságos általános célú karbantartásra és újépítésű szerkezetekre
- alkalmas olyan felépítményekre és acélfelületekre amelyek nem szokványos vízbemerülési kitére van tervezve.
- a következő bevonat tapadására nincs hatással, ha az alapozó, hosszabb ideig van kitéve az időjárási körülményeknek
- nem használható cinkes alapozókra, hacsak a felület nem száraz beltéri körülményeknek van kitéve
- átvonható hagyományos bevonatrendszerrel
- a 75µm-es rétegvastagság szórással, crosscoat technikával érhető el
- low flame spread bizonyítvány: lásd 1883-as lapot

### SZÍN ÉS FÉNYESSÉG

sárga, barna (kérésre törtfehér) - matt

### MŰSZAKI ALAPADATOK

Sűrűség

20°C-on

1,4 g/cm<sup>3</sup>

Szárazanyag-tartalom

56 ± 2%

VOC

max. 245 g/kg (1999/13/EC,SED)

max. 343 g/l

Ajánlott szárazréteg vastagság

35 - 75 µm

Elméleti kiadósság

16m<sup>2</sup>/l 35 µm-nél, 7,5 m<sup>2</sup>/l 75 µm-nél

Porszáráz

5°C-on 3 óra, 20°C-on 2 óra

Átfesthető

min. 48 óra 5°C-on, 24 óra 20°C-on

max. korlátlan ideig átfesthető

Eltarthatóság

legkevesebb 12 hónap (száraz, hűvös helyen)

### FELÜLETELŐKÉSZÍTÉS

- acél; szemcseszórt ISO-Sa 2½ minőségben, szórási profil 40-70 µm
- acél; kézi kiegészes tisztítás min. ISO-St2 minőségben
- műhelyalapozóval bevont acél; pásztázó szemcseszórással, vagy kiegészes tisztítással SPSS-Ss vagy SPSS-Pt2 minőségben
- korábbi bevonat; száraz és mindennemű szennyeződéstől mentes

# TERMÉKISMERTETŐ

## SIGMARINE 24

**SIGMA**

védőbevonatok

**7135**

- a felület hőmérsékletének minimum 3°C-kal magasabbnak kell lennie a harmatpontnál, de nem haladhatja meg az 50°C-t

### RENDSZERSPECIFIKÁCIÓ FELDOLGOZÁSI TANÁCSOK

marine 3102, 3103, 3104, 3105, 3107, rendszer lapok

- használat előtt alaposan fel kell keverni
- a festék hőmérséklete ne legyen kevesebb, mint 15°C, különben többlet hígító szükséges a megfelelő viszkozitás eléréséhez.
- túl sok hígító megfolyást eredményezhet
- megfelelő szellőztetés szükséges a felhordás és kikeményedés alatt. (lásd 1433-as és 1434-es adatlap)

### AIRLESS SZÓRÁS

Ajánlott hígító

Hígítás

Sigma hígító 20-05

0-3%, az elvárt rétegvastagságtól- és a felhordási körülményektől függően

Fúvókaméret

kb. 0,43-0,48 mm

Szórónyomás

12-15 Mpa

### HENGER/ECSET

Ajánlott hígító

Hígítás

Sigma hígító 20-05

0-2%

### TISZTÍTÓ HÍGÍTÓ

Sigma hígító 20-05

### BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK

Lásd a festék és az ajánlott hígítók biztonsági adatlapjait, 1430, 1431 adatlapokat, illetve a kapcsolódó anyagok adatlapjait.

Ez egy oldószeres bevonat, kerüljük a gázok, gőzök belélegzését, illetve a nedves festék bőrre és szembe kerülését.

Érvényesség

Bár a Sigma Coatings arra törekszik, hogy a termékei bárhol a világon azonos minőségben álljanak rendelkezésre, de az egyes országok eltérő helyi szabályozásainak alkalmazása miatt csekély mértékű eltérés előfordulhat. Ezekben az esetekben a termék adatlapot módosítani kell.

### REFERENCIÁK

Magyarázat a termékismertetőkhöz: 1411 sz.  
Biztonsági előírások: 1430 sz.  
Biztonság zárt térben és eü. előírások  
Robbanásveszély - Mérgezésveszély 1431 sz.  
Biztonságos munka zárt térben: 1433 sz.  
Előírások a szellőztetésre vonatkozóan: 1434 sz.  
Acél tisztítása és a rozsda eltávolítása 1490 sz.

# TERMÉKISMERTETŐ

## SIGMARINE 24

**SIGMA**

védőbevonatok  
**7135**

Képviselő,  
tanácsadás,  
forgalmazás:

COLOR SERVICE  
1107 BUDAPEST, Ceglédi út 15/d TEL.:  
433-3252  
Fax: 433-3253  
Mobil tel.:20/9228-930, 20/320-2916 E-mail:  
[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 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 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.