

**TERMÉKLEÍRÁS**

- két komponenses, vascsillámos, poliamiddal térhálósodó alapozó/közbenső/ bevonat

**JELLEMZŐI**

- használható, mint alapozó, közbenső és bevonat
- kitűnően tapad az időjárás által előregedett, tisztított cinkben gazdag alapozókon és fémszört acélon
- jó tapadás megfelelően előkészített, galvanizált acélon
- kitűnő tapadás a szórással tisztított acélon
- használható légköri terhelésnek és vízbe merülésnek kitett bevonati rendszerekben
- kitűnő ellenálló képesség ipari és vegyi környezetben
- jó kopás- és ütésállóság
- jó tapadási tulajdonságok a következő bevonatokkal
- száraz légkörben hőálló 200°C-ig

**SZÍN/FÉNY**

vörösbarna, zöldesszürke – enyhén fémhatású

**MŰSZAKI ADATOK**

(keverékre vonatkozóan 20°C-on)

Sűrűség:

1,8 g/cm<sup>3</sup>

Száranyag tartalom:

60±2 %

VOC:

max. 374 g/liter, max. 210 g/kg (1999/13/EC, SED)

Ajánlott szárazréteg-vastagság:

40-80 µm \*a rendszertől függően

Elméleti kiadósság:

15 m<sup>2</sup>/l 40 µm \*

Tapintható:

2 óra\*

Átfesthető:

min 8 óra / max 1 hónap\*

Teljes kikeményedés:

7 nap\*

Eltarthatóság:

24 hónap (hűvös, azár az helyen)

Lobbanáspont:

Bázis 26 °C, térhálósító 26,5°C

\*lásd egyéb adatok

**AJÁNLOTT  
FELÜLETMINŐSÉGEK  
ÉS HŐFOKOK**

- acél; szemcseszört ISO Sa-2 ½ minőségben
- műhelyalapozóval alapozott acél; páasztázó szemcseszórás SPSS-Ss minőségben, vagy kézi kigépes SPSS-Pt3 minőség
- cink alapozóval alapozott acél; szennyeződésektől és cink sóktól mentes
- galvanizált acél; atmoszférikus igénybevételre tárcsás csiszolás, cink sóktól és minden szennyeződéstől mentes felület, víz alá merülés esetében szemcseszórás szükséges
- nem előregedett fémszört acél; mindennemű sótól és szennyeződéstől mentes
- előző megfelelő bevonat; száraz és szennyeződéstől mentes

- a felület hőmérsékletének 10°C felett kell lennie, és legkevesebb 3°C-al a harmatpont felett szórás és kikeményedés alatt.
- légköri kitétel esetén a felhordásnál a tárgy hőmérséklet 5°C is lehet, de a kikeményedési és átfesthetőségi idő megnövekszik a vonatkozó táblázatok adatai szerint.

**MEGJEGYZÉS**

Ha tapadásáthidaló alapozóként használjuk, vagy hosszabb átfesthetőségi idővel kell számolni, akkor max 50µm rétegvastagságban kell alkalmazni, hogy az érdesség megmaradjon.

**FELHASZNÁLÁSI  
ÚTMUTATÓ**

keverési térfogatarány bázis:térhálósító 82:18 keverék

- hőmérséklete magasabb legyen, mint 15°C, különben több hígító kell, hogy az optimális felhordási viszkozitást elérjük.
- túl sok hígító esetén megfolyás történhet
- a hígítást a két komponens összekeverése után kell végezni

Indukciós idő

nincs

Fazékidő

8 óra 20°-on\*

\*

lásd egyéb adatok

**AIRLESS SZÓRÁS**

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

5-10% dft 80µm esetén, 25-30% dft 40µm esetén

Fúvókaméret:

szervetlen cink alapozós, vagy fém szórt felületre  
kb. 0,48-0,53 mm

Szóró nyomás:

12-15 MPa (kb.120-150 bar)

**LEVEGŐS SZÓRÁS**

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítás:

10-30% rétegvastagságtól és körülményektől függően

Fúvókaméret:

1,5 – 2 mm

Szóró nyomás:

0,3-0,4 MPa (kb.3-4 bar)

**ECSET/HENGER**

Ajánlott hígító:

Sigma hígító 91-92

Hígítási arány:

0-5%

**GÉPTISZTÍTÓ**

Sigma hígító 90-53

**BIZTONSÁGI  
ÓVINTÉZKEDÉSEK**

lásd a festék és a javasolt oldószerek biztonsági lapjait 1430, 1431 és az anyagokra vonatkozó biztonsági adatlapokat

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

# SIGMACOVER 522 (SIGMARITE SEALER)

7420

## EGYÉB INFORMÁCIÓK

### Rétegvastagság és kiadósság

elméleti kiadósság (m <sup>2</sup> /l)	15	7,5
dft (μm)	40	80

### Átfesthetőség

tárgyhőmérséklet	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
min.50μm-nél (óra)	36	16	8	6	4
min 80μm-nél	3nap	32óra	16óra	12óra	8 óra
max. idő (nap)	28	28	28	14	7

### Megjegyzés

- a felület száraz és szennyeződésektől mentes legyen
- a minimális átfesthetőségi idő ötszörösét kell venni, ha a SignaCover 522 régi alkid alapozóra, vagy fedőfestékre visszük fel
- a maximális átfesthetőségi idő 6 hónapra növelhető, amennyiben a száraz rétegvastagság nem több, mint 50 μm.
- a felületet teljesen meg kell tisztítani
- fényes bevonatok alkalmazása előtt tapadásjavító alapréteg szükséges

### Kikeményedés

Tárgyhőm. (°C)	Tapintható (óra)	Szállítható, esővíz álló	Teljes kikeményedés
5	8	18 óra	-
10	5	8 óra	15 nap
15	3,5	6 óra	10 nap
20	2	4 óra	7 nap
25	1,5	4 óra	5 nap

- a felhordás és kikeményedés ideje alatt megfelelő szellőztetést kell biztosítani (Lásd 1433 és 1434 sz. információs lapok
- az optimális ellenállóság elérése érdekében a tartálybevonatoknál fontos, hogy a tárgyhőmérséklet minimum 10°C

### Fazékidők

(alkalmazási viszkozitáson)

15 °C	10 óra
20 °C	8 óra
25 °C	6 óra
30 °C	5 óra
35 °C	4 óra

**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:	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**

**Pearlfect Kft**  
1194 Budapest, Sólyom köz 2  
Telefon:06306209255  
email:pohly.agnes@pearlfect.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.