

SIGMAWELD™ 199

LEÍRÁS

Két komponenses, levegő páratartalmára térhálósodó zink-etil szilikát műhelyalapozó

FŐBB TULAJDONÁSGOK

- Alkalmazható automatikus szórásra szemcseszórt acélon
- Gyors száradási tulajdonságok
- Jó vágathatósági és kitűnő hegeszthetőségi tulajdonság, beleértve a MIG/MAG hegesztést
- Hagyományos, sima hegesztési varrat
- Alacsony gőzképződés hegesztés és vágás alatt
- Az alapozott felületre nem tapad hegesztési fröccsenés
- Kiváló hőmérséklet tűrés
- Használható számos rendszer alapozójaként
- Alkalmas tengervízbe merülésre, megfelelő katódos védelemmel együtt

SZÍN ÉS FÉNYESSÉG

- vörösbarna (szürke kérésre)
- matt

ALAPADATOK 20°C (68°F)

Az adatok az összekevert termékre értendők	
Komponensek száma	2
Sűrűség	1.2 kg/l (10.0 lb/US gal)
Száranyag tartalom	25 ± 2%
VOC	Directive 1999/13/EC, SED: max. 552.0 g/kg max. 680.0 g/l (approx. 5.7 lb/US gal)
Ajánlott rétegvastagság	18 µm (0.7 mils)
Elméleti kiadósság	13.9 m ² /l for 18 µm (573 ft ² /US gal for 0.7 mils)
DKezelhető	6 perc
Átfesthetőségi idő	Minimum: 3 nap Maximum: 6 hónap
Teljes kikeményedés	3 nap

Pearlfect Kft.
1194 Budapest, Sólyom köz 2.
Raktár: 1107 Budapest, Száva utca 9. F épület
Email: pohly.agnes@pearlfect.hu
Tel.: 0630/620-9255



SIGMAWELD™ 199

Az adatok az összekevert termékre értendők

Polcidő	Binder: minimum 9 hónap, száraz hűvös helyen Paste: minimum 12 hónap, száraz hűvös helyen
---------	--

Megjegyzés:

- Lásd kiegészítő adatok – Térhálósodási idő
- Hosszab átfesthetőségi idő lehetséges, ha a bevonat megfelelő állapotban van
- A teljes kikeményedési idő (RH) of > 50 % esetén értelmezendő
- A lemezek fizikai feldolgozása a teljes kikeményedés után ajánlott

AJÁNLOTT FELÜLETI KONDÍCIÓK ÉS HŐMÉRSÉKLETEK

Felület kondíciók

- Acél: szemcseszórt ISO-Sa2½, érdesség 30 – 75 µm (1.2 – 3 mils)
- Ettől eltérő magasabb érdesség esetén, az ajánlott DFT 18 µm (0.7 mil), megemelkedik 22 µm (0.9 mil) amit sima tesztpanelen mérünk
- A minimális DFT 15 µm lehet, aminél még zárt filmréteget kapunk.

Felület hőmérséklet és felhordási körülmények

- Felhordás alatt a felület hőmérséklete 25°C (77°F) és 35°C (95°F) között legyen
- A felület hőmérsékletének felhordás és térhálósodás alatt 3°C magasabb legyen , mint a harmatpont
- A környezeti hőmérséklet felhordás alatt minimum 5°C (41°F)

Megjegyzés: Ha a felület hőmérséklete felhordás alatt > 35 °C (95 °F) megnövekszik a száraz szórás veszélye, ezért nem ajánlott

MÁSODLAGOS FELÜLETKEZELÉS

- Tárolás és építés alatt, lehetőleg kerüljük a műhelyalapozó szennyeződését
- Gyártás után a felületi hibák a későbbi sémák alapján javíthatóak

Pearlfect Kft.
1194 Budapest, Sólyom köz 2.
Raktár: 1107 Budapest, Száva utca 9. F épület
Email: pohly.agnes@pearlfect.hu
Tel.: 0630/620-9255



SIGMAWELD™ 199

Másodlagos felületelőkészítés		
Terület	Bemerülés esetén	Atmoszferikus kitettség esetén
Szennyeződés	EI kell távolítani	EI kell távolítani
Hegesztési fröccsenés	ISO 8501-3 P2 szint és tisztaság ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Pt2
Égés	ISO 8501-3 P2 szint és tisztaság ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Korrodált	ISO 8501-3 P2 szint és tisztaság ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Fehér rozsdá	ISO 8501-3 P2 szint és tisztaság ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-ID Pt1 (SCAP)

Megjegyzések:

- A tisztítás szilikon karbidos eszközzel javasolt
- A hegesztett acéllemez hátoldalának elszíneződése nem jelent égeési tünetet
- Vékony lemezek esetén történő átégés jelentkezésekor az égés melletti kezelés ajánlott

FELHASZNÁLÁSI UTASÍTÁS

Keverési arány: binder : paste 66.7:33.3 (2:1)

- A keverék hőmérsékletének 15°C (59°F) felett kel lennie
- A pasztát alaposan fel kell keverni, mielőtt a bindert hozzáadnánk
- Az egyharmadát adjuk először a binderből a pasztához
- Homogénre keverjük
- Hozzáadjuk a maradék bindert, és ismét homogénre keverjük
- Átszűrjük az elegyet 30–60-as hálón
- A bekevert festék kész a felhasználásra
- Szükség esetén THINNER 90-53 hozzáadása lehetséges
- Folyamatos keverést igényel felhordás alatt

Fazékidő

24 óra 20°C (68°F)

Pearlfect Kft.
 1194 Budapest, Sólyom köz 2.
 Raktár: 1107 Budapest, Száva utca 9. F épület
 Email: pohly.agnes@pearlfect.hu
 Tel.: 0630/620-9255



SIGMAWELD™ 199

Levegős szórás

Ajánlott hígító:
THINNER 90-53

Mennyiség:
0 - 5%

Fúvókaméret
1.0 - 1.5 mm (kb.. 0.040 - 0.060 in)

Szórónyomás
0.3 MPa (kb. 3 Bar; 44 p.s.i.)

Airless szórás

Ajánlott hígító
THINNER 90-53

Mennyiség
0 - 5%

Fúvókaméret
Kb. 0.43 – 0.53 mm (0.017 – 0.021 in)

Szórónyomás
8.0 - 12.0 MPa (kbs. 80 - 120 bar; 1161 - 1741 p.s.i.)

Tisztító hígító
THINNER 90-53

KIEGÉSZÍTŐ ADATOK

Térhálósodási idő DFT 18 µm (0.7 mil) esetén

Felület hőmérséklete	Kezelhető	Teljes kikeményedés
20°C (68°F)	6 perc	3 nap
30°C (86°F)	4 perc	48 óra

Megjegyzések:

- A térhálósodási idő (RH) of > 50 % esetén érvényes
- Ennél magasabb relative páratartalom megnöveli a térhálósodási időt
- 5 °C (41 °F) alatti hőmérséklet szintén a térhálósodási idő növekedéséhez vezet
- Magasabb száraz rétegvastagság hosszabb térhálósodási időt eredményez
- A hegesztés, vágás, csak teljes kikeményedés után ajánlott

Pearlfect Kft.
1194 Budapest, Sólyom köz 2.
Raktár: 1107 Budapest, Száva utca 9. F épület
Email: pohly.agnes@pearlfect.hu
Tel.: 0630/620-9255

