

2007. március  
2005. szeptemberi kiadás átdolgozása

**TERMÉKLEÍRÁS**

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

**JELLEMZŐI**

- korrózió elleni védőbevonat acélszerkezetekre
- alkalmazható a legtöbb bevonatrendszerhez, mint (nem szappanosodó kötőanyagú) rendszeralapozó
- kiküszöböli a bevonatréteg alatti galvánkorróziót
- normál kültéri igénybevételnél -90°C-tól +400°C-ig hőálló
- alkalmas fedőbevonattal kiváló korrózió elleni védelmet nyújt 500°C-ig
- jól kikeményedik alacsony hőmérsékleten is
- nagyon jó ütés-és kopásálló
- Nem lehet lúgos (pH>9) és savas (pH<5,5) folyadékoknak kitenni
- Rendelkezik az ASTM A-490 „B”-oszt. Tanúsítvánnyal
- Megfelel az SSPC 20 szabványnak

**SZÍN ÉS FÉNY**

zöldesszürke / matt

**ALAPADATOK 20°C-on**

(keverékre vonatkozóan)

Sűrűség:

2,3 g/cm<sup>3</sup>

Száranyagtartalom:

65 ± 2%

VOC (kiszállítva):

max. 219 g/kg (1999/13/EC irányelv, SED)

max. 507 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 m<sup>2</sup> / l 75µm-nél\*

Száradási idő:

porszáraz min 30 perc múlva 20 °C-on

Átfesthető:

min 12 óra\*

max. korlátlan, ha a felület cink sóktól mentes

Teljes kikeményedés:

12 óra\*

Eltarthatóság:

kötőanyag: 9 hónap (hűvös, száraz helyen)

cinkpor 24 hónap (nem kaphat nedvességet)

\* lásd egyéb adat

**AJÁNLOTT  
FELÜLETMINŐSÉG ÉS  
HŐMÉRSÉKLETEK**

- **folyadékba merülő felületek**  
**acél:** szemcseszórási ISO-Sa2<sup>1/2</sup> minőségben, érdesség Rz 40-70 µm  
**megfelelő cinkszilikát alapozóval bevont acél:** pásztázó szemcseszórási SPSS-Ss, rozsdás hegesztési varratoknál és sérült részeknél szemcseszórási ISO Sa2<sup>1/2</sup> minőségben

- **normál légköri kitét esetén:**  
**acél:** szemcseszórás 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  
**rozsdamentes acél:** zsírtalanítani és a felületet  
 szemcseszórással 40-70 µm-re érdesíteni
- a felhordáskor a tárgy hőmérséklet -5°C és +50°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 / 81:19

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 festékcsomok 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: 12 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 25µm 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 permetének, 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

## SIGMAZINC 158

7558

Szárazréteg-vastagság és kiadósság

elméleti kiadósság [m <sup>2</sup> /l]	8,7	6,5	5,2
dft [μm]	75	100	125

- 150 μm szárazréteg-vastagság felett a bevonat kiszáradásos repedezése következhet be
- Ecsettel, hengerrel egy rétegben max. 35 μm hordható fel

### Átfesthetőségi idő

50% és ennél magasabb páratartalom esetén

tárgy hőm.	-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
min. (óra)	24	24	18	12	6	4
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 158 alapozó réteget megfelelő lezáró bevonattal kell ellátni
- A Sigmazinc 158 nedvességre kikeményedő cinkszilikát, ami azt jelenti, hogy felhordás közben és után csak megfelelő mennyiségű víz felvétele után keményedik ki (légtörből 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 158 réteg kikeményedését ellenőrizni kell.
- a kikeményedés fokának mérésére az ASTM 4752. szerinti MEK (metil-etil-ke-ton) 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	24 óra
0°C	2 óra	24 óra
10°C	1 óra	18 óra
20°C	½ óra	12 óra
30°C	½ óra	6 óra
40°C	½ óra	4 óra

- A Sigmazinc 158 nedvességre kikeményedő cinkszilikát, ami azt jelenti, hogy felhordás közben és után csak megfelelő mennyiségű víz felvétele után keményedik ki (légtérből vagy bemelegítéssel);
- 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	24 óra
10°C	16 óra
20°C	12 óra
30°C	6 óra
0°C	24 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 rozsdá eltávolítása	Ld. 1490 sz. információs lap

**KÉPVISELET,  
TANÁCSADÁS,  
FORGALMAZÁS**

**Pearlfect KFT.**  
**1107 Budapest, Sólyom köz 2**  
**Telefon: 06306209255**  
**Email: [pohly.agnes@pearlfect.hu](mailto: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 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.