

DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9**TERMÉKLEÍRÁS**

Két komponenses, páratartalomra térhálósódó cink (etil) szilikát bevonat

FŐBB TERMÉKJELLEMZŐK

- ASTM A325 A490 szerint kifejlesztve
- Megfelel az SSPC Paint-20 követelményeknek
- Korrózióvédelmi alapozó szerkezeti acélhoz
- Normál atmoszferikus környezetben ellenáll a -90°C és 400°C közötti felületi hőmérsékletnek
- Megfelelő átvonóval ellenáll az 540°C-nak
- Jól kikeményedik alacsony hőmérsékleten is
- Jó fizikai ellenállóképesség.
- Nem lehet kitenni lúgos és savas környezetnek (>pH9 és <pH5,5)

SZÍN ÉS FÉNYESSÉG

- zöldes szürke
- matt

MŰSZAKI ADATOK 20°C-ON

Az adatok az összekevert termékre vonatkoznak	
Komponensek száma	kettő
Sűrűség	2,4 kg/l
Szárazanyagtartalom	63 ± 2%
VOC	1999/13/EC SED: 221 g/kg UK PG 6/23(92) max 480 g/l
Ajánlott száraz rétegvastagság	50-100 µm (2-4 mils) rendszertől függően
Elméleti kiadósság	8,4 m ² /liter 75 µm esetén
Porszárás	15 perc
Átfesthetőség	Minimum: 16 óra Maximum korlátlan
Polcidő	Binder: minimum 9 hónap, hűvös száraz helyen Pigment: minimum 24 hónap, alacsony páratartalomnál

Megjegyzések:

- Lásd kiegészítő adatok – Átfesthetőségi idők
- Lásd kiegészítő adatok – Térhálósodási idő

AJÁNLOTT FELÜLETMINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLETEK

Bemerüléssel kitettség:

- Acél: Szemcseszórás ISO Sa 2 ½ minőségben. Felületi érdesség 40-70 mikron.
- Acél megfelelő cink-szilikát műhelyalapozóval. Pásztázó szemcseszórás SPSS-Ss minőségben, varratok, rozsdás és sérült felületek előkészítése ISO Sa 2 ½ minőségben.
- Kész csővezeték esetén „scrapet pig” és oldószerek használata.

Atmoszferikus kitettség:

- Acél: Szemcseszórás ISO Sa 2 ½ minőségben vagy minimum SSPC SP-6, érdesség 40-70 mikron.
- Acél megfelelő cink szilikát műhelyalapozóval ellátva: Előkészítés SPSS-Pt3 minőségben

Felület hőmérséklete és felhordási körülmények:

- A felület hőmérséklete felhordás és térhálósodás alatt lecsökkenthet -18°C-ig. A felületnek száraznak és jégmentesnek kell lennie
- A felhordás alatt a felület maximális hőmérséklete 55°C lehet.
- A felület hőmérsékletének a felhordás alatt minimum 3°C-kal (5°F) meg kell haladnia a harmatpontot
- A relatív páratartalom térhálósodás alatt 50% körülnek kell lennie.

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

Keverési arány térfogat alapján binder:cink por 77:23

- A legtöbb PGG által gyártott cink-szilikát két csomagban elérhető. Egy konténer a pigmentált hordozó, és egy fém kanna csomagolt cinkporral.
- A megfelelő összekeverési módszerhez a következő dolgokat kell betartani.
- Hogy a csomósodást elkerüljük sosem a bindert adjuk a cinkporhoz.
- (1) Vegyük ki a cinkport tartalmazó zsákot a fémkannából
- (2) Rázzuk fel a bindert a műanyag kannában, hogy a megfelelő homogenitást elérjük.
- (3) Öntsük a binder 2/3 részét az üres fémkannába.
- (4) A most már könnyebb műanyag kannában lévő binder alaposan rázzuk fel, hogy ne tapadjon semmi a kanna aljára, és öntsük hozzá a korábban kitöltöthöz.
- (5) Adjuk fokozatosan a cinkport a binderhez, miközben lassú fokozatú mechanikus keverővel, folyamatosan kevertessük.
- (6) Keverjük át a cinkport teljesen a binderben (gyors fokozaton), míg homogén masszát nem kapunk.
- (7) Szűrjük keresztül a keveréket 30-60-as szitán.
- (8) Felhordás alatt is folytassuk a keverés alacsony fokozaton.

Megjegyzés: 30°-on történő felhordás esetén max, 10% Thinner 90-53 hozzáadása szükséges.

Indukciós idő:

Nincs

Fazékidő:

8 óra

Levegős szórás:

Ajánlott hígító

Thinner 90-53, 21-06, 21-25

Hígítás mértéke

0-10 %, a várt rétegvastagságtól függően

Fúvókanyílás:

2,0 mm (cca. 0,079 in)

Szórónyomás:

0,3 MPa (cca. 3 bar, 44 p.s.i.)

Airless szórás:

Ajánlott hígító

Thinner 90-53, 21-06, 21-25

Fúvókanyílás

0,48-0,64 mm (kb. 0,019-0,025 in)

Szórónyomás:

9-12 MPa (cca. 90-120 bar, 1306-1741 p.s.i.)

Ecset/henger

Ecset, csakjavításra

Ajánlott hígító:

THINNER 90-53, 21-06, 21-25

Hígítás mértéke:

5-15%

Tisztító hígító:

Thinner 90-53

Megjegyzés: (csak szórásos eljáráshoz)

Ha a rétegvastagság nem éri el a specifikációban megadott rétegvastagságot, akkor még egy réteg felhordható. Ez esetben 25-50% Thinner 90-53-t adjunk a keverékhez, ami egy hosszabb ideig nedves réteget biztosít.

KIEGÉSZÍTŐ ADATOK

Elméleti kiadósság	
DFT	Elméleti kiadósság
75 mikron	8,4 m ² /liter
100 mikron	6,3 m ² /liter
125 mikron	5,0 m ² /liter

Megjegyzés:

Ecseteléssel elérhető max dft: 35 mikron

150 mikron dft felett a bevonat megrepedezhet.

Túlpigmentált cink-szilikát alapozó esetén lyukak jelenhetnek meg.

Átfesthetőségi idő 25 mikron DFT esetén					
Anyag neve	Időtartam	0°C(32°F)	10°C(50°F)	20°C(68°F)	30°C(86°F)
Ajánlott átvonókkal	Minimum	48 óra	36 óra	24 óra	18 óra
	Maximum	korlátlan	korlátlan	korlátlan	korlátlan

Megjegyzések

- Ha önmagával kell átvonni, az átvonás a teljes kikeményedés előtt minimum 2 nappal történjen meg. Minimális átfesthetőségi idő ez esetben nincsen.
- A következő bevonat felhordása előtt az ASTM D4752-nek megfelelően MEK teszttel győződjünk meg a megfelelő térhálósodási állapotról. 4-es vagy magasabb eredmény szükséges.
- A térhálósodás mértékének vizsgálata ASTMD4752 alapján: egy MEK-kel, vagy Thinner 90-53-mal átítatott tiszta fehér ronggyal 50-szer töröljünk át egy kis felületet, oda-vissza. A rongyon nem szabad látszania visszaoldott festéknek.
- A térhálósodás meggyorsítható a páratartalom megemelésével. Kérjük keresse technikai tanácsadóját.
- Egy ködöléses szórás a teljes szórás ajánlott az átvonó bevonat kipattogzásának megelőzése érdekében.
- A DIMETCOTE 9/SIGMAZINC 9 a levegő páratartalmának segítségével térhálósodik. Ezért fontos, hogy a felhordás és a térhálósodás alatt folyamatosan monitoráljuk a páratartalmat és a hőmérsékletet.
- Ha a térhálósodási feltételek leromlanak, vagy az átvonás sürgössé válik, a térhálósodás felgyorsítható a felhordás után 4 óra elteltével: (1) vízzel nedvesítsük be a felületet a következő két órára, száradás után folytathatjuk a műveletet. (2) 0,5%-os ammónia oldattal nedvesítsük be a felületet, majd száradás után folytathatjuk a műveletet.
- A maximális átfesthetőségi idő csak akkor korlátlan, ha a felület mindenféle szennyeződéstől mentes.

Térhálósodási idő 75 µm (3 mils) DFT esetén		
Felület hőmérséklete	Kezelhető	Teljesen kikeményedett
0°C (32°F)	2 óra	4 nap
10°C (50°F)	1 óra	3 nap
200°C (68°F)	30 perc	46 óra
30°C (86°F)	20 perc	36 óra

Megjegyzések:

- A DIMETCOTE 9/SIGMAZINC 9 levegő páratartalmára térhálósodó termék ami azt jelenti, hogy a térhálósodás csak akkor megy végbe, ha megfelelő a páratartalom a felhordás és a térhálósodás során.
- Ajánlott a páratartalmat és a hőmérsékletet folyamatosan mérni a térhálósodás során.
- A relatív páratartalom ajánlott mértéke 50%.
- Megfelelő szellőztetés szükséges a felhordás és a térhálósodás alatt.

Fazékidő (felhordási viszkozitáson)	
A keverék hőmérséklete	Fazékidő
20°C (68°F)	8 óra

BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK

A festékekkel és hígítókkal kapcsolatban tanulmányozza át a 1430 és 1431 számú adatlapokat illetve a biztonsági adatlapokat

A festék oldószer tartalmú, ezért kerülje el a festékköd és oldószergőzök belélegzését, valamint a nedves festék bőrre, illetve szembe kerülését.

ÉRVÉNYESSÉG:

Bár a PPG Protective and Marine 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

HIVATKOZÁSOK

Magyarázat a termékismertetőkhöz	1441 számú információs lap
Biztonsági előírások	1430 számú információs lap
Biztonság zárt térben és eü. előírások	
Robbanásveszély – Mérgezésveszély	1431 számú információs lap

Biztonságos munka zárt térben
Előírások szellőztetésre vonatkozóan

1433 számú információs lap
1434 számú információs lap

KÉPVISELET, TANÁCSADÁS, FORGALMAZÁS

Pearlfect KFT.

1194 Budapest, Sólyom köz 2.

Levelezési cím: 1107 Budapest, Száva u 9

Telefon: +36 30 620 9255

Email: pohly.agnes@pearlfect.hu