

# SIGMAGUARD CSF 660

(SIGMAGUARD CSF CONDUCTIVE)

Luty 2006  
 Rewizja wydania z 09 – 2005

Str 1 / 4

<b>OPIS:</b>	Farba epoksydowa, bezrozpuszczalnikowa, dwuskładnikowa, utwardzana aminą
<b>CHARAKTERYSTYKA PODSTAWOWA:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Bezrozpuszczalnikowa powłoka do ochrony przed korozją wewnętrznych powierzchni zbiorników magazynowych na produkty naftowe.</li> <li>– może być nakładana wysoko wydajnym natryskiem bezpowietrznym o przełożeniu 60 : 1</li> <li>– eliminuje zagrożenia wybuchem i pożarem</li> <li>– dobre własności przewodzące (<math>&lt; 1 \times 10^6 \Omega</math>)</li> </ul>
<b>KOLOR I POŁYSK:</b>	Ciemno szara; z połyskiem
<b>DANE PODSTAWOWE w temp. 20°C:</b>	(dane dla produktu po wymieszaniu składników)
Gęstość:	ok. 1,4 g/cm <sup>3</sup>
Zawartość substancji stałych:	100% objętościowo
VOC	maksymalnie 98 g/kg (dyr. 1999/13/EC) maksymalnie 133 g/l
Zalecana grubość powłoki:	300 μm
Wydajność teoretyczna:	3,3 m <sup>2</sup> /l dla 300 μm *
Suchość dotykowa:	po 8 godz.
Przerwy między nakładaniem kolejnych powłok	min. 24 godz.*
Pełne utwardzenie:	max: 20 dni * 5 dni *
	(dane dla składników)
Okres przechowywania (chłodne i suche miejsce):	co najmniej 12 miesięcy
Temperatura zapłonu:	baza i utwardzacz ponad 65°C * patrz dane dodatkowe
<b>ZALECANE PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I WARUNKI APLIKACJI:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stal: oczyścić strumieniem ściernym do Sa2 ½ wg PN ISO 8501</li> <li>– chropowatość: Rz = 50 – 100 μm</li> <li>– temperatura powierzchni musi być wyższa niż 5°C oraz wyższa o co najmniej 3°C od punktu rosy.</li> </ul>
<b>INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA:</b>	<p>stosunek mieszania objętościowo: baza do utwardzacza – 75 : 25</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– temperatura mieszanych – bazy i utwardzacza powinna być wyższa niż 20°C;</li> <li>– w niższych temperaturach nadmierna lepkość nie pozwoli na natryskiwanie</li> <li>– nie należy dodawać rozcieńczalnika</li> </ul>
Czas wstępny:	nie ma
Przydatność do stosowania po wymieszaniu składników:	1 godz. w temp.20°C * * patrz dane dodatkowe

## SIGMAGUARD CSF 660

(SIGMAGUARD CSF CONDUCTIVE)

Luty 2006

Str 2 / 4

**NATRYSK  
BEZPOWIETRZNY:**

- wysokowydajny agregat hydrodynamiczny o przełożeniu 60 : 1 i węże wysokociśnieniowe
- dla uniknięcia nadmiernego schładzania farby w węzłach, w niskich temperaturach otoczenia, może okazać się konieczne podgrzewanie przesyłowe lub zastosowanie węży izolowanych
- można stosować pompy malarskie o przełożeniu 45 : 1 pod warunkiem podgrzewania przesyłowego i stosowania węży wysokociśnieniowych
- w przypadku stosowania pomp o przełożeniu 45 : 1, dla zapewnienia odpowiedniej lepkości farby należy podgrzewać ją do 30°C
- długość węża powinna być możliwie najkrótsza

Zalecany rozcieńczalnik:

nie zalecany

Średnica dyszy:

ok. 0,53 – 0,58 mm

Ciśnienie na dyszy:

dla farby o temp. 20°C – min. 20 MPa

**MALOWANIE PĘDZLEM / WAŁKIEM:**

tylko do wyrabiania krawędzi i napraw miejscowych

Zalecany rozcieńczalnik:

nie należy dodawać

**ROZPUSZCZALNIK DO MYCIA:**

Sigma thinner 90-83 (zalecane) lub Sigma thinner 90-53

- po wykonaniu aplikacji należy natychmiast oczyścić sprzęt natryskowy
- pozostałości farby wewnątrz aparatu natryskowego należy usunąć zanim upłynie okres przydatności produktu do stosowania

**BHP**

Zalecane rękawice i maska, patrz arkusze BHP nr 1430, 1431 oraz stosowne karty charakterystyki

- mimo braku rozpuszczalnika i nieszkodliwości mgły natryskowej, zaleca się stosować maskę z dopływem świeżego powietrza
- dla zapewnienia dobrej widoczności w pomieszczeniach zamkniętych należy zapewnić odpowiednią wentylację

**DANE DODATKOWE:****Grubość powłoki a wydajność teoretyczna:**

Wydajność teoretyczna [m <sup>2</sup> /l]	3,3	2,5
GPS [µm]	300	400

# SIGMAGUARD CSF 660

(SIGMAGUARD CSF CONDUCTIVE)

Luty 2006

Str 3 / 4

### Pomiary grubości warstwy (mokrej powłoki):

- pomiar grubości warstwy może wykazywać wyraźne odchylenia od rzeczywiście nałożonej grubości warstwy
- odchylenia spowodowane są zjawiskiem tiksotropii i napięciem powierzchniowym farby, które utrudniają natychmiastowe uwolnienie powietrza ze schnącej powłoki
- zaleca się nakładać warstwę dodając do wartości GSP podawanej w specyfikacjach dodatkowo 60  $\mu\text{m}$

### Pomiary grubości powłoki:

- z powodu niskiej początkowej twardości powłoki, nie powinno się dokonywać pomiarów przed upływem kilku dni od nałożenia, gdyż urządzenie pomiarowe zagłębia się w miękką powłokę farby
- najlepiej dokonywać pomiaru z zastosowaniem folii do kalibracji urządzenia, o znanej grubości, umieszczonej między urządzeniem pomiarowym a mierzoną powłoką

### Tabela przerw między nakładaniem kolejnych warstw dla farb SigmaGuard CSF 660 (naprawy miejscowe i wyrabianie krawędzi)

Temperatura podłoża	5°C	10°C	20°C	30°C
Przerwa minimalna	80 godz.	36 godz.	24 godz.	16 godz.
Przerwa maksymalna	20 dni	20 dni	20 dni	14 dni

- powierzchnia powinna być sucha i wolna od zanieczyszczeń

### Tabela utwardzania:

temperatura powierzchni	suchość transportowa	pełne utwardzenie
5°C	60 godz.	15 dni
10°C	30 godz.	7 dni
20°C	16 godz.	5 dni
30°C	10 godz.	3 dni

- podczas aplikacji oraz utwardzania należy zapewnić właściwą wentylację (patrz arkusze 1433 i 1434)
- Zbiorniki wody pitnej muszą zostać umyte po zakończeniu procesu utwardzania, a przed oddaniem zbiornika do eksploatacji.
- Do przechowywania i transportu wody pitnej należy stosować odpowiednie instrukcje technologiczne.

## SIGMAGUARD CSF 660

(SIGMAGUARD CSF CONDUCTIVE)

Luty 2006

Str 4 / 4

**Przydatność do stosowania po wymieszaniu składników  
(przy lepkości roboczej)**

20°C	60 min.
30°C	45 min.

- w wyniku reakcji egzotermicznej temperatura może wzrosnąć podczas mieszania, jak i po wymieszaniu składników

**Dostępność na świecie:**

Mimo, że najważniejszym celem firmy Sigma Coatings jest dostarczanie w każdym miejscu na świecie takiego samego produktu, mogą się zdarzyć niewielkie modyfikacje wynikające z lokalnych uwarunkowań lub przepisów. W takim przypadku wydaje się alternatywną kartę danych technicznych produktu.

**ODNIESIENIA:**

Objaśnienia do kart technicznych produktów	patrz: arkusz informacyjny nr 1411
Wskazówki BHP	patrz: arkusz informacyjny nr 1430
Bezpieczeństwo w pomieszczeniach zamkniętych ochrona zdrowia, ryzyko wybuchu, ryzyko zatrucia	patrz: arkusz informacyjny nr 1431
Bezpieczeństwo pracy w pomieszczeniach zamkniętych	patrz: arkusz informacyjny nr 1433
Wskazówki dotyczące praktycznej wentylacji	patrz: arkusz informacyjny nr 1434
Czyszczenie stali i usuwanie rdzy	patrz: arkusz informacyjny nr 1490

**Ograniczenie odpowiedzialności** Informacje tu podane zostały oparte na wynikach badań laboratoryjnych i wierzymy w ich dokładność, choć zalecamy posługiwanie się nimi jako wskazówkami natury ogólnej. Wszelkie zalecenia i sugestie dotyczące zastosowania produktów, czynione przez firmę Sigma Coatings zarówno w dokumentacji technicznej, jak też w odniesieniu do konkretnego zapytania, czy w innych przypadkach, oparte są o dane, które są zgodne z naszym aktualnym stanem wiedzy i są wiarygodne. Produkty i informacje opracowane zostały dla użytkowników o odpowiednim poziomie technicznym i kwalifikacjach w budownictwie przemysłowym. W związku z tym za ostateczne określenie przydatności produktu dla konkretnego zastosowania odpowiada końcowy użytkownik.

Sigma Coatings nie ma wpływu ani na jakość, ani na stan powierzchni, ani też na wiele innych czynników mogących przeszkadzać w zastosowaniu i w aplikacji produktu. W takim przypadku Sigma Coatings nie ponosi odpowiedzialności za straty czy szkody spowodowane zastosowaniem produktu lub wynikiem z podanych tu informacji, o ile pisemna umowa nie stanowi inaczej.

Dane podane w niniejszym dokumencie mogą ulec zmianom w wyniku nowych doświadczeń oraz stałego rozwoju technologicznego. Niniejszy arkusz zastępuje i anuluje wszelkie poprzednie wydania i do użytkownika należy upewnienie się co do jego aktualności.

Wersja angielska jest wersją przeważającą nad wszelkimi tłumaczeniami.

DS. 7753  
220926 darkgrey 5004002200