

# SIGMACOVER 300

(SIGMA TCN 300)

Wrzesień 2005  
 Rewizja wydania z 09 – 2004

Str 1 / 5

**OPIS:** Farba smołowo-epoksydowa, dwuskładnikowa, utwardzana adduktem poliaminowym

**CHARAKTERYSTYKA  
 PODSTAWOWA:**

- doskonała odporność na zalegającą wodę i ropę naftową
- doskonała odporność na korozję
- dobra odporność na działanie wody chemicznie zanieczyszczonej
- może być aplikowana i utwardzana w niskich temperaturach (dopuszczalne temperatury do  $-5^{\circ}\text{C}$  pod warunkiem, że na powierzchni nie ma lodu)
- dobra odporność na ścieranie
- uznana jako powłoka antykorozyjna (w rejestrze Lloyd), patrz arkusz nr 1886
- odporna na dobrze zaprojektowaną ochronę katodową

**KOLOR I POŁYSK:** czarny i brązowy; półmatowy

**DANE PODSTAWOWE w  $20^{\circ}\text{C}$ :**

Gęstość: ok.  $1,5 \text{ g/cm}^3$   
 Zawartość substancji stałych: ok.  $71 \pm 2\%$   
 VOC maksymalnie 207 g/kg (dyr. 1999/13/EC)  
 maksymalnie 305 g/l  
 Zalecana grubość powłoki:  $125 - 500 \mu\text{m}$  zależnie od systemu  
 Wydajność teoretyczna:  $5,7 \text{ m}^2 / \text{l}$  dla  $125 \mu\text{m}^*$   
 Suchość dotykowa po: po 4 godz.  
 Przerwy między nakładaniem kolejnych min. 6 godz.\*  
 powłok maks. 5 dni \*  
 Czas pełnego utwardzenia: 7 dni \*  
 (dane dla składników)  
 Okres przechowywania co najmniej 12 miesięcy  
 (chłodne i suche miejsce):  
 Temperatura zapłonu: baza =  $25^{\circ}\text{C}$ ; utwardzacz =  $26^{\circ}\text{C}$   
 \* patrz dane dodatkowe

**ZALECANE PRZYGOTOWANIE  
 POWIERZCHNI I WARUNKI  
 APLIKACJI:**

- dla zanurzenia w wodzie, z ochroną katodową
  - stal: oczyścić strumieniowo-ściernie do ISO-Sa21/2
  - stal pokrytą gruntem czasowej ochrony krzemianowo-cynkowym: lekko opiaskować (omieść) do SPSS-Ss lub oczyścić mechanicznie do SPSS-Pt3
  - istniejące powłoki smołowo - epoksydowe: odpowiednio zmatowić i usunąć wszelkie zanieczyszczenia
- dla zanurzenia w wodzie, bez ochrony katodowej
  - stal: oczyścić strumieniowo-ściernie do ISO-Sa21/2
  - stal pokrytą gruntem czasowej ochrony: lekko opiaskować (omieść) do SPSS-Ss lub oczyścić mechanicznie do SPSS-Pt3
  - istniejące powłoki smołowo - epoksydowe: odpowiednio zmatowić i usunąć wszelkie zanieczyszczenia

# SIGMACOVER 300

(SIGMA TCN 300)

Wrzesień 2005

Str 2 / 5

- **dla warunkach atmosferycznych**
  - stal: oczyścić strumieniowo-ściernie do ISO–Sa2 lub ISO–Sa2<sup>1/2</sup>
  - stal: oczyścić strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem (hydrojetting) do VIS WJ2/3 L
  - stal stal pokrytą gruntem czasowej ochrony: lekko opiaskować (omiąć) do SPSS-Pt2 lub oczyścić mechanicznie do SPSS-Pt3
  - istniejące powłoki smołowo - epoksydowe: dostatecznie zmatowić i usunąć wszelkie zanieczyszczenia
- aby uzyskać maksymalną odporność na działanie czynników chemicznych i mechanicznych temperatura podłoża podczas aplikacji i utwardzania powinna być wyższa niż 5°C
- dopuszczalna jest aplikacja w niskich temperaturach do – 5°C, wówczas jednak utwardzanie będzie trwało znacznie dłużej i powłoka uzyska pełną odporność dopiero po wzroście temperatury
- temperatura powierzchni powinna być wyższa co najmniej o 3°C od punktu rosy

SPECYFIKACJE SYSTEMOWE: okrętowe arkusze systemowe: 3101, 3102, 3106, 3107

**INSTRUKCJE DLA UŻYTKOWNIKA:** stosunek mieszania objętościowo: baza do utwardzacza 86 : 14

- temperatura mieszanych bazy i utwardzacza powinna być wyższa niż 15°C; w przeciwnym wypadku należy dodać rozcieńczalnika celem uzyskania właściwej lepkości
- zbyt duża ilość dodanego rozcieńczalnika może ułatwiać powstawanie zacieków i spowalnia proces utwardzania
- rozcieńczalnik należy dodawać dopiero po wymieszaniu składników

Czas wstępny nie ma

Przydatność do stosowania po wymieszaniu składników w 20°C: 6 godzin \*  
\* patrz dane dodatkowe

### NATRYSK BEZPOWIETRZNY:

Zalecany rozcieńczalnik: Sigma thinner 91-79  
 Objętość rozcieńczalnika: 0÷5 % dla GSP = 250 µm  
 10÷15% dla GSP = 125 µm  
 Średnica dyszy: ok. 0,53 – 0,64 mm (0,021 ÷ 0,025")  
 Ciśnienie na dyszy: 15 MPa (ok 150 bar)

### NATRYSK PNEUMATYCZNY:

Zalecany rozcieńczalnik: Sigma thinner 91-79  
 Objętość rozcieńczalnika: 5 ÷ 10 % zależnie od grubości i warunków aplikacji  
 Średnica dyszy: 1,5 ÷ 3 mm  
 Ciśnienie na dyszy: 0,2 ÷ 0,4 MPa (ok. 2 ÷ 4 bar)

# SIGMACOVER 300

(SIGMA TCN 300)

Wrzesień 2005

Str 3 / 5

**MALOWANIE PĘDZLEM:**

Zalecany rozcieńczalnik:

Objętość rozcieńczalnika:

jedynie do napraw miejscowych i wyrabiania krawędzi

Sigma thinner 91-79

0 – 5%

**ROZPUSZCZALNIK DO MYCIA:**

Sigma thinner 90-53

**BHP:**

Patrz arkusze BHP nr 1430, 1431 oraz stosowne materiałowe karty bezpieczeństwa.

Farba jest wyrobem rozpuszczalnikowym, w związku z czym należy zabezpieczyć się przed wdychaniem oparów lub mgły natryskowej a także unikać kontaktu farby z oczami i skórą.

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

wydajność teoretyczna [ m <sup>2</sup> / l ]	5,7	2,8	2,4	1,8	1,4
GPS [ μm ]	125	250	300	400	500

maks. grubość GPS przy malowaniu pędzlem (naprawy miejscowe i wyrabianie krawędzi)

125 μm

**Tabela przerw przed nakładaniem kolejnych powłok dla GPS do 250 μm**

dla SigmaCover 300, SigmaCover 510 i innych zgodnych powłok

Temperatura powierzchni	- 5°C	5°C	10°C	15°C	20°C	30°C	40°C
Przerwa minimalna	48 godz.	24 godz.	18 godz.	12 godz.	6 godz.	4 godz.	3 godz.
Przerwa maksymalna przy nasłonecznieniu	21 dni	21 dni	12 dni	8 dni	4 dni	3 dni	2 dni
Przerwa maksymalna bez nasłonecznienia	40 dni	40 dni	30 dni	24 dni	18 dni	14 dni	7 dni

- powierzchnię osuszyć i usunąć wszelkie zanieczyszczenia
- jeżeli kolejną powłoką jest farba innego typu może wystąpić krwawienie
- jeżeli farba stanowi kolejną powłokę na powłokach o grubości większej niż 250 μm, wówczas minimalną przerwę między nakładaniem kolejnych powłok należy odpowiednio wydłużyć:
  - przy 300 μm : dwukrotnie
  - przy 400 μm : trzykrotnie
  - przy 500 μm : czterokrotnie
- podczas malowania i utwardzania należy zapewnić właściwą wentylację (patrz ark. 1433 i 1434)

# SIGMACOVER 300

(SIGMA TCN 300)

Wrzesień 2005

Str 4 / 5

**Tabela utwardzania dla GPS do 250  $\mu\text{m}$ :**

tempera- tura po- wierzchni	suchość transpor- towa	utwardzenie wstępne	pełne utwardzenie
		przy narażeniu na działanie wody morskiej i lekko zanieczyszczonej atmosfery	w warunkach zanurzenia w zanieczyszczonej wodzie lub ropie naftowej
5°C	48 godz.	96 godz.	–
10°C	30 godz.	48 godz.	15 dni
15°C	24 godz.	30 godz.	10 dni
20°C	16 godz.	24 godz.	7 dni
30°C	8 godz.	18 godz.	3 dni
40°C	5 godz.	12 godz.	2 dni

- podczas malowania i utwardzania należy zapewnić właściwą wentylację (patrz arkusze 1433 i 1434)

### Suchy dok

- narażenie na działanie wody morskiej dopuszczalne po upływie wstępnego czasu utwardzania
- jeżeli Sigma TCN 300 była nakładana metodą natrysku bezpowietrznym na gorąco, narażenie na działanie wody morskiej dopuszczalne jest po upływie 4 godzin utwardzania wstępnego
- przy powłokach o grubościach GPS w zakresie 250 ÷ 500  $\mu\text{m}$ , nakładanych w postaci pojedynczej powłoki, czasy utwardzania należy zwiększyć dwukrotnie, aby uzyskać dostateczną wytrzymałość mechaniczną
- wytrzymałość mechaniczna, w przypadku utwardzania powłoki w niskiej temperaturze, jest początkowo niska, ale wzrasta szybko po zanurzeniu w wodzie morskiej

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

10°C	3 godz.
20°C	1,5 godz.
30°C	45 min.

### 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.

# SIGMACOVER 300

(SIGMA TCN 300)

Wrzesień 2004

Str 5 / 5

**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
Bezpieczna praca w pomieszczeniach zamkniętych	patrz: arkusz informacyjny nr 1433
Zalecenia praktyczne dotyczące 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	7472
179000 black	8000002200
178998 brown	2000002200