

SIGMAFAST 278

Grudzień 2011

OPIS: Farba do gruntowania/międzywarstwowa, epoksydowa, dwuskładnikowa, o wysokiej zawartości części stałych z fosforanem cynku, szybko schnąca, umożliwiająca szybkie przemaalowanie nawet w niskich temperaturach

CHARAKTERYSTYKA PODSTAWOWA:

- farba do gruntowania/ międzywarstwowa, do stosowania w systemach zabezpieczenia antykorozyjnego,
- utwardza się w obniżonych temperaturach do -5°C,
- szybko utwardzalna w warunkach warsztatowych (wytwórni),
- łatwa aplikacja natryskiem bezpowietrznym,
- szeroki zakres stosowania.

KOLOR I POŁYSK: czerwonobrazowy, szary i dostępna w wybranych kolorach typu MIO – matowa

DANE PODSTAWOWE w 20°C: (1 g/cm³ = 8,35 funtów / galon US; 1 m²/l = 40,7 stóp²/galon US)
(dane dla produktu po zmieszaniu)

Gęstość: 1,5 g/cm³
80 ± 3%

Zawartość części stałych:
VOC (na dostawę) maksymalnie 153 g/kg (dyr. 1999/13/EC, SED)
maksymalnie 230 g/l (UK PG6/23 (92) Zał. 3)

Zalecana grubość powłoki: normalnie 75 – 250 μm

Wydajność teoretyczna: 6,4 m² / l dla 125 μm *
Suchość dotykowa: po 1 godzinie*

Przerwy między nakładaniem kolejnych powłok: min. 2 godziny *
max: nieograniczona*

Pełne utwardzenie: 3 dni*
Okres przechowywania (chłodne i suche miejsce): co najmniej 24 miesiące
* patrz dane dodatkowe

ZALECANE PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I WARUNKI APLIKACJI:

- stal: oczyścić strumieniowo ściernie do ISO - Sa 2 ½ lub mechanicznie do stopnia czystości minimum ISO-St3
- stal pokryta odpowiednim gruntem: sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń oraz soli cynku, odpowiednio zszorstkowana, jeżeli jest to konieczne, przy aplikacji na farby typu etylokrzemianowe pełne malowanie poprzedzić warstwą aplikowaną techniką mgły,
- podczas aplikacji i utwardzania temperatura podłoża do -5°C jest dopuszczalna pod warunkiem że podłoże jest suche i pozbawione lodu,
- temperatura podłoża powinna być przynajmniej 3°C powyżej punktu rosy podczas aplikacji i schnięcia,

SIGMAFAST 278

Grudzień 2011

INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA:

- stosunek mieszania objętościowo: baza do utwardzacza 75: 25
- temperatura mieszanych – bazy i utwardzacza powinna przewyższać 15°C; w przeciwnym razie może zaistnieć potrzeba dodatkowej ilości rozcieńczalnika dla uzyskania odpowiedniej lepkości
 - nadmiar rozcieńczalnika powoduje powstawanie zacieków i spowalnia proces utwardzania
 - rozcieńczalnik powinien być dodawany dopiero po wymieszaniu składników

Czas wstępny:

nie ma

Przydatność do stosowania po wymieszaniu składników w temp. 20°C:

1 godz. *
* - patrz dane dodatkowe

NATRYSK BEZPOWIETRZNY:

Zalecany rozcieńczalnik:

Thinner 91-92

Objętość rozcieńczalnika

0 – 10%, 30-40% przy aplikacji techniką mgły

Kąt dyszy:

ok. 0,45 mm – 0,53 mm (=0,018" – 0,021")

Średnica dyszy:

ok. 0,48 mm – 0,63 mm (=0,019" – 0,025")

Ciśnienie na dyszy:

20-25 MPa (= ok. 200-250 bar, 2800-3500 psi)

MALOWANIE PĘDZLEM, WAŁKIEM:

Aplikacja wałkiem pozostawia ślady wałka i jest możliwa tylko dla minimalnej GPS. Należy stosować odpowiedni do farb epoksydowych wałek.

Zalecany rozcieńczalnik:

Thinner 91-92

Objętość rozcieńczalnika

0 – 5%,

Aplikacja pędzlem może pozostawiać ślady z uwagi na tiksotropowe właściwości farby, dopuszczalna tylko dla małych powierzchni, krawędzi, wyprawek oraz uzupełnienia grubości GPS.

ROZPUSZCZALNIK DO MYCIA:

Thinner 90-53

BHP:

patrz arkusze BHP nr 1430, 1431 oraz odpowiednie karty bezpieczeństwa produktu dla farby i zalecanych rozcieńczalników
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.

DODATKOWE DANE:

Grubość powłoki a wydajność teoretyczna:

wydajność teoretyczna [m ² /l]	10,6	6,4	3,2
GPS (µm)	75	125	250

SIGMAFAST 278

Grudzień 2011

Tabela przerw międzywarstwowych dla SigmaFast 278 przy grubości 125 µm

dla przemalowywania dwuskładnikowymi farbami epoksydowymi i poliuretanowymi

temperatura powierzchni	-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C
przerwa minimalna	24 godz.	14 godz.	4 godz.	2 godz.	1 godz.
przerwa maksymalna*:	-	-	-	-	-

- powłoka ma nieograniczony czas przemalowania pod warunkiem, że powierzchnia jest wolna od kredowania i innych zanieczyszczeń, w przypadku narażenia na działanie promieniowania słonecznego lub zanieczyszczenia powierzchni zalecane jest oczyszczenie i odpowiednie szorstkowanie w celu zapewnienia dobrej adhezji kolejnej powłoki.
 - o Optymalną adhezję otrzymujemy, gdy kolejna powłoka jest nakładana przed upływem pełnego czasu utwardzenia.
 - o Tendencja do żółknięcia pod wpływem działania promieni słonecznych nie ma wpływu na właściwości ani nie powoduje żółknięcia powłoki nawierzchniowej.

Tabela utwardzania przy grubości 125 µm

temperatura powierzchni	suchość dotykowa	suchość transportowa	pełne utwardzenie
-5°C	16 godz.	38 godz.	-
0°C	11 godz.	24 godz.	21 dni
10°C	2 godz.	6 godz.	8 dni
20°C	1 godz.	2 godz.	3 dni
30°C	0, 5 godz.	1 godz.	2 dni

- odpowiednia wentylacja musi być zapewniona podczas aplikacji i utwardzania (patrz karty informacyjne 1433 i 1434)

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.

SIGMAFAST 278

Grudzień 2011

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

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 wymienionych produktów Sigma Coatings, czynione przez PPG Protective & Marine Coatings zarówno w dokumentacji technicznej, jak też w odniesieniu do konkretnego zapytania, czy w innych przypadkach, oparte są o dane, które uważamy za wiarygodne zgodnie z naszym aktualnym stanem wiedzy. 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.

PPG Protective & Marine 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 PPG Protective & Marine 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.

W razie jakichkolwiek nieporozumień znaczeniowych angielski tekst oryginalny przeważa nad wszelkimi tłumaczeniami.

PDS

6829