

SIGMAFAST 278

POPIS

2K vysokovrstvý zinkfosfátový epoxidový základní nátěr a mezivrstva

ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- Epoxidový základ nebo mezivrstva do různých systémů ochranných nátěrů
- Vynikající antikorozi vlastnosti při vystavení atmosferické vlhkosti
- Vytvrzuje při teplotách od -5°C
- Rychlé schnutí
- Snadná aplikace vysokotlakým (airless) stříkáním
- Široký rozsah použití

BAREVNÉ ODSTÍNY A STUPEŇ LESKU

- červenohnědý, šedý a vybrané MIO odstíny
- matný

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20°C

Údaje pro produkt připravený k použití (RFU)	
Počet složek	2
Měrná hmotnost	1.5 kg/l
Objemová sušina	80 ± 2%
VOC	max. 230.0 g/l max. 153 g/kg (Directive 1999/13/EC)
Doporučená tloušťka suché vrstvy	75 - 250 µm
Teoretická vydatnost	6.4 m ² /l při 125 µm
Suchý na dotek	1 hodina
Doba schnutí pro další nátěr	min.: 2 hodiny max.: bez omezení
Plně vytvrzený	3 dny
Doba použitelnosti	Base: minimálně 24 měsíců, pokud je materiál skladován v chladu a suchu Hardener: minimálně 24 měsíců, pokud je materiál skladován v chladu a suchu

Poznámky:

- Čti DODATEČNÉ ÚDAJE - Vydatnost a tloušťka nátěru
- Čti DODATEČNÉ ÚDAJE - Časy přetřítelnosti

SIGMAFAST 278

DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

Předúprava povrchu

- Ocel; očištěna na stupeň ISO Sa2½ nebo mechanické očištění min. ISO St3
-

Galvanizované povrchy

- Podklad musí být suchý a zbaven veškerých nečistot
 - Poklad by měl být dodatečně zdrsňen (např. brusným papírem, sweepování)
-

Základovaná ocel nebo stávající nátěr

- Předchozí (kompatibilní) nátěr musí být suchý a zbaven veškerých nečistot
 - Pokud je to nutné, je vhodné předchozí nátěr zdrsňit
 - Pokud je nátěr aplikován na zinksilikátový základ, je potřeba aplikace systémem 1. vrstva záprachem a následně 2. plná vrstva
-

Teplota podkladu a podmínky aplikace

- Teplota povrchu při aplikaci a vytvrzování musí být minimálně 3°C nad rosným bodem.
 - Teplota povrchu při aplikaci a vytvrzování je akceptovatelná až do -5°C za předpokladu, že povrch je suchý a zbaven ledu.
-

INSTRUKCE PRO POUŽITÍ

Poměr míchání (obj.) - 75 dílů báze : 25 dílů tužidla (3:1)

- Teplota směsi báze a tužidla by neměla klesnout pod 15°C, jinak může být nutné dodatečné přidání ředidla pro dosažení správné aplikační viskozity.
 - Přidáním přílišného množství ředidla se snižuje odolnost proti opotřebení a zvyšuje čas schnutí.
 - Ředidlo by mělo být přidáno až po smíchání obou komponent.
-

Indukční čas

žádný

Doba zpracovatelnosti

1 hodina při 20°C

SIGMAFAST 278

Konvenční stříkání

Doporučené ředidlo

ŘEDIDLO 91-92

Ředění

0 - 10%, v závislosti na požadované tloušťce NS a aplikačních podmínkách

Tryska

1.7 – 2.0 mm

Tlak

3 - 4 Bar

Airless

Doporučené ředidlo

ŘEDIDLO 91-92

Ředění

0 - 10%, 30 - 40% pokud je aplikována vrstva "záprachem"

Tryska

Approx. 0.46 – 0.53 mm (0.018 – 0.021 in)

Tlak

200 - 250 Bar

Aplikace štětcem/válečkem

Doporučené ředidlo

ŘEDIDLO 91-92

Ředění

0 – 5%

Poznámky:

- Aplikace válečkem nechá stopy po válečku na povrchu nátěru a je vhodný pouze při aplikaci minimální DFT.
 - Je nutné použít váleček vhodný pro aplikaci epoxidových barev
 - Vzhledem k přirozené tixotropii nátěrové hmoty je obtížné vytvořit válečkem hladký finální povrch. Tato aplikace je vhodná pouze na malých plochách, špatně přístupných místech a při touch-up aplikaci.
-

Čistič

ŘEDIDLO 90-53

SIGMAFAST 278

DODATEČNÉ ÚDAJE

Teoretická vydatnost a tloušťka nátěru	
DFT	Teoretická vydatnost
75 µm	10.7 m ² /l
125 µm	6.4 m ² /l
250 µm	3.2 m ² /l

Časy přetíratelnosti při DFT do 125 µm						
Další vrstva	Čas	-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C
2K EP a PUR nátěry	minimálně	24 hodin	14 hodin	4 hodiny	2 hodiny	1 hodina
	maximálně	bez omezení	bez omezení	bez omezení	bez omezení	bez omezení

Poznámky:

- Tato nátěrová hmota má neomezenou dobu přetíratelnosti v případě, že je podklad nezkrídovaný a bez nečistot - v opačném případě je nutné povrch očistit a zdrsnit kvůli zajištění dobré přilnavosti následné vrstvy.
- Optimální přilnavosti mezi nátěry se dosáhne aplikací následné vrstvy před uplynutím doby úplného vytvrzení předchozí vrstvy.
- Tato nátěrová hmota má tendenci žloutnout, pokud je vystavena slunečnímu záření; toto ale nemá vliv na antikorozní vlastnosti a neovlivňuje vrchní nátěr.

Časy schnutí při 125 µm DFT			
Teplota povrchu	Suchý na dotyk	Suchý pro manipulaci	Zcela vytvrzen
-5°C	16 hodin	38 hodin	-
0°C	11 hodin	24 hodin	21 dní
10°C	4 hodiny	8 hodin	8 dní
20°C	2 hodiny	4 hodiny	4 dny
30°C	1 hodina	2 hodiny	3 dny

Poznámka: V průběhu aplikace a schnutí musí být zajištěna odpovídající ventilace vzduchu (viz. INFORMAČNÍ LIST 1433 a 1434)

Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)	
Teplota směsi	Doba zpracovatelnosti
0°C	10 hodin
10°C	3 hodiny
20°C	1 hodina
30°C	30 minut



SIGMAFAST 278

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

- Tento produkt je pouze pro profesionální použití. Ohledně údajů o zdraví a bezpečnosti nahlédněte prosím do bezpečnostního listu (MSDS). Uvedené informace slouží pouze pro informaci. Každá osoba, která použije tento produkt bez předchozího se seznámení s ním a jeho použitím, tak činí na vlastní riziko a PPG nepřebírá zodpovědnost za konečný výsledek a škody vzniklé nesprávným použitím (mimo úmrtí nebo újmy na zdraví vinou vadnými produkty PPG). Vymínáme si právo na občasnou změnu informací obsažených v tomto technickém listě na základě zkušeností a stálého vývoje našich produktů. Dobu schnutí může ovlivnit síla nástřiku, vlhkost a teplota pracovního prostředí.

CELOSVĚTOVÁ DOSTUPNOST

Cílem PPG Protective and Marine Coatings je zaručit dostupnost materiálů ve stejné kvalitě po celém světě. V důsledku vládních nařízeních a norem je však někdy nutné receptury produktů upravit tak, aby vyhovovali daným podmínkám. V tomto případě jsou k dispozici alternativní technické listy.

REFERENCE

• PŘEVODNÍ TABULKA	INFORMAČNÍ LIST	1410
• VYSVĚTLIVKY K TECHNICKÝM LISTŮM	INFORMAČNÍ LIST	1411
• BEZPEČNOSTNÍ ÚDAJE	INFORMAČNÍ LIST	1430
• RELATIVNÍ VLHKOST - TEPLOTA PODKLADU - TEPLOTA VZDUCHU	INFORMAČNÍ LIST	1650

Tento technický list není doslovným překladem originálu. Údaje v něm obsažené jsou postačující ke správné přípravě, aplikaci a úschově dané nátěrové hmoty. V případě nejasností či potíží při práci s touto nátěrovou hmotou se obraťte na zástupce firmy PPG PMC v ČR – Spectrum Franěk s.r.o.

VÁŠ DODAVATEL MATERIÁLŮ PPG PMC

Spectrum Franěk, s. r. o.

Janovská 4, 466 05 Jablonec nad Nisou (CZ)

Tel.: +420 483 368 611, Mobil: +420 602 487 600, Email: spectrum@spectrum-franek.cz

www.spectrum-franek.cz