

PPG SIGMAFAST™ 278 D

(Standardní báze s tužidlem SIGMAFAST 278 D)

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 atmosférické vlhkosti
- Vytvrzuje při teplotách od -5°C
- Rychlé schnutí
- Snadná aplikace vysokotlakým (airless)stříkáním
- Široký rozsah použití
- Certifikováno dle ACQPA 27962

BAREVNÉ ODTÍNY A STUPEŇ LESKU

- dle RAL
- pololesk

Poznámky:

- Epoxidové nátěry budou při vystavení slunečnímu záření, zvýšeným teplotám nebo chemické expozici křídovatět a ztrácet odstín. Změna barvy a běžné křídovatění nemají vliv na funkční vlastnosti nátěru. Světlé odstíny časem tmavnou.
- Při použití epoxidových nátěrů v esteticky exponovaných místech je vhodné zvážit aplikaci vrchního nátěru s UV stabilitou.

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20°C

Údaje pro směs připravenou k použití (RFU)	
Počet složek	2
Měrná hmotnost	1,5 kg/l
Objemová sušina	80 ± 2%
VOC	Směrnice 2010/75/EU, SED: max. 153.0 g/kg UK PG 6/23(92) Dodatek 3: max. 230.0 g/l EPA Method 24: 220.0 g/l
Doporučená tloušťka suché vrstvy	75 - 250 µm (3.0 - 10.0 mils)
Teoretická vydatnost	6,4 m²/l při 125 µm
Doba schnutí na dotyk	1 hodina
Doba schnutí pro další nátěr	Minimálně: 2 hodiny Maximálně: 28 dní
Doba pro plné vytvrzení	4 dny
Skladovatelnost	Báze: minimálně 24 měsíců na chladném a suchém místě Tužidlo: minimálně 24 měsíců na chladném a suchém místě

Poznámky:

- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba vytvrzování
- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba přetřítelnosti
- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba vytvrzování

PPG SIGMAFAST™ 278 D

(Standardní báze s tužidlem SIGMAFAST 278 D)

DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

- Tento produkt aplikujte na předepsanou tloušťku co nejdříve po přípravě povrchu
-

Předúprava povrchu

- Ocel; očištěna na stupeň ISO Sa2½ nebo minimálně SSPC-SP6, kotvicí profil 40 – 70 µm nebo mechanicky očištěna na ISO St-3 (SSPC-SP3)
-

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
-

Galvanizované povrchy

- Podklad musí být suchý a zbaven veškerých nečistot
 - Podklad by měl být dodatečně zdrsňen (např. brusným papírem, sweepování)
 - Lehce otryskat povrch v souladu s normou SSPC-SP16
-

Nerezová ocel

- Podklad musí být suchý a zbaven veškerých nečistot
 - Podklad by měl být dodatečně zdrsňen (např. brusným papírem, sweepování)
 - Lehce otryskat povrch v souladu s normou SSPC-SP16
-

Tepelně stříkaná metalizace (TSM)

- Povrch musí být suchý a zbaven veškerých nečistot
 - Je nutné použít postup (mlžná vrstva/ plná vrstva). Doporučení pro ředění při aplikaci mlžné vrstvy naleznete v níže uvedené části - Návod k použití
-

Teplota povrchu 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, pokud je povrch suchý a zbaven ledu
-

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMAFAST™ 278 D

(Standardní báze s tužidlem SIGMAFAST 278 D)

NÁVOD K POUŽITÍ

Míchací poměr (objemově): 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 doba

žádná

Zpracovatelnost (Pot life)

1 hodina při 20°C

Konvenční aplikace**Doporučené ředidlo**

THINNER 91-92

Poměr ředění

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

Tryska

1,7 – 2.0 mm

Doporučený tlak

3 - 4 bar

Airless (Vysokotlaká aplikace)**Doporučené ředidlo**

THINNER 91-92

Poměr ředění

0-10%, 30-50% pokud je aplikována vrstva "záprachem"

Tryska

cca 0.46–0.53 mm (0.018–0.021 in)

Doporučený tlak

200 - 250 Bar

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMAFAST™ 278 D

(Standardní báze s tužidlem SIGMAFAST 278 D)

Štětce/váleček**Doporučené ředidlo**

THINNER 91-92

Poměr ředění

0 - 5 %

Poznámky:

- Pro aplikaci epoxidových barev by měl být použit vhodný váleček
- Aplikace válečkem vede k typické struktuře po válečku, a proto je tato metoda vhodná pouze tehdy, pokud je požadována minimální suchá tloušťka nátěrového filmu
- Aplikace štětcem vede k typickým stopám po štětcí, způsobeným thixotropním nastavením nátěrové hmoty, a proto je tato metoda obzvláště vhodná pro malé plochy, špatně přístupná místa, pro přednátěr nebo pro opravy

Čistící ředidlo

THINNER 90-53

DODATEČNÉ ÚDAJE

Vydatnost a tloušťka nátěru	
DFT	Teoretická vydatnost
75 µm (3.0 mils)	10.7 m²/l (428 ft²/US gal)
125 µm (5.0 mils)	6.4 m²/l (257 ft²/US gal)
250 µm (10.0 mils)	3.2 m²/l (128 ft²/US gal)

Doba přetíratelnosti pro DFT do 125 µm						
Přelakování s	interval	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Různé epoxidové a polyuretanové nátěry a PSX nátěry	Minimální Maximální	24 hodin 2,5 měsíce	14 hodin 2 měsíce	4 hodiny 1,5 měsíce	2 hodiny 1 měsíc	1 hodina 21 dní

Poznámka:

- Povrch musí být suchý a zbaven veškerých nečistot (olej, mastnota apod.), které by vyžadovaly čištění nebo zdrsnění

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMAFAST™ 278 D

(Standardní báze s tužidlem SIGMAFAST 278 D)

Doba vytvrzování pro DFT do 125 µm			
Teplota podkladu	Suchý na dotek	Suchý k manipulaci	Zcela vytvrzený
-5°C (23°F)	16 hodin	38 hodin	-
0°C (32°F)	11 hodin	24 hodin	21 dní
10°C (50°F)	4 hodiny	8 hodin	8 dní
20°C (68°F)	2 hodiny	4 hodiny	4 dny
30°C (86°F)	1 hodina	2 hodiny	3 dny

Poznámka:

- Během aplikace a vytvrzování nátěru je potřeba zajistit dostatečnou ventilaci vzduchu

Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)	
Teplota směsi	Doba zpracovatelnosti
0°C (32°F)	10 hodin
10°C (50°F)	3 hodiny
20°C (68°F)	1 hodina
30°C (86°F)	30 minut

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

- 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 nařízení a norem je však někdy nutné receptury produktů upravit tak, aby vyhovovali daným podmínkám. V tomto případě jsou k dispozici alternativní technické listy

ODKAZY

- | | |
|--|----------------------|
| • 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 |

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMAFAST™ 278 D

(Standardní báze s tužidlem SIGMAFAST 278 D)

ZÁRUKA

PPG poskytuje záruku (i) na své vlastnické právo k produktu, (ii) že kvalita produktu odpovídá specifikacím PPG pro daný produkt platným v době výroby, a (iii) že produkt bude dodán bez oprávněného nároku jakékoli třetí osoby týkajícího se porušení jakéhokoli amerického patentu vztahujícího se k tomuto produktu.

TOTO JSOU JEDINÉ ZÁRUKY, KTERÉ PPG POSKYTUJE, A VŠECHNY OSTATNÍ VÝSLOVNÉ NEBO PŘEDPOKLÁDANÉ ZÁRUKY, AŽ UŽ VYPLÝVAJÍCÍ ZE ZÁKONA, PRÁVNÍ ÚPRAVY, OBCHODNÍ PRAXE NEBO UŽÍVÁNÍ, VČETNĚ BEZ OMEZENÍ JAKÝCHKOLI JINÝCH ZÁRUK VHODNOSTI PRO URČITÝ ÚČEL NEBO POUŽITÍ, PPG ODMÍTÁ.

Jakýkoli nárok z této záruky musí Kupující uplatnit u PPG písemně do pěti (5) dnů od zjištění údajné vady, nejpozději však do konce doby použitelnosti produktu, nebo do jednoho roku od data dodání produktu Kupujícímu, podle toho, co nastane dříve.

Kupující, který neoznámí PPG nesoulad v uvedené lhůtě, pozbývá nároku na uplatnění jakéhokoli plnění z této záruky.

OMEZENÍ ODPOVĚDNOSTI

Údaje uvedené v tomto technickém listu vycházejí z přesných laboratorních testů a slouží pouze jako vodítko. Všechna doporučení nebo návrhy týkající se použití produktů, které předložilo PPG PMC, ať už v technické dokumentaci nebo jako odpověď na konkrétní dotaz či jinak, vycházejí z údajů, které jsou podle našich nejlepších znalostí spolehlivé. Produkty a informace jsou určeny pro uživatele, kteří mají odpovídající znalosti a dovednosti v oblasti průmyslu. Je odpovědností koncového uživatele určit vhodnost produktu pro zamýšlené použití. PPG PMC nemá možnost kontrolovat kvalitu, podmínky podkladu ani mnoho jiných faktorů, které ovlivňují použití a aplikaci produktů. Proto PPG PMC nepřijímá žádnou zodpovědnost za ztráty, škody nebo poškození vyplývající z tohoto technického listu (pokud neexistuje písemná dohoda, která stanoví jinak).

Údaje zde obsažené podléhají obměně v důsledku zkušeností z praxe a neustálého vývoje produktů. Tento technický list nahrazuje a ruší všechna předchozí vydání, a proto je odpovědností uživatele ověřit si před aplikací produktu platnost tohoto dokumentu.

Anglický originál tohoto dokumentu je nadřazen nad jakýkoliv jeho překlad.

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

Logo PPG a všechny ostatní ochranné známky PPG jsou majetkem skupiny společností PPG. Všechny ostatní ochranné známky třetích stran jsou majetkem jejich příslušných vlastníků.

