

# SIGMAZINC 160

## POPIS

2K anorganický zinksilikátový základní nátěr

## ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- Samovytvrditelná anorganická zinková nátěrová hmota na bázi rozpouštědla skládající se z tekuté složky a zinkové pasty
- Galvanická reakce zabraňuje podpovrchové korozi
- Vytvrzuje při nízkých teplotách.
- Teplotně odolný od -90°C až do 400°C při atmosférických podmínkách
- Při vhodném vrchním nátěru přináší vynikající antikorozi ochranu až do teplot 540°C
- Široký rozsah použití
- Splňuje standard SSPC-Paint 20

## BAREVNÉ ODSTÍNY A STUPEŇ LESKU

- zelenošedý (greenish gray)
- matný

## FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20°C

Údaje pro produkt připravený k použití (RFU)	
Počet složek	2
Měrná hmotnost	2,3 kg/l
Objemová sušina	65 ± 2%
VOC	max. 503.0 g/l max. 218 g/kg (Directive 1999/13/EC)
Doporučená tloušťka suché vrstvy	60 - 100 µm
Teoretická vydatnost	8,7 m <sup>2</sup> /l při 75 µm
Suchý na dotek	30 minut
Doba schnutí pro další nátěr	min.: 12 hodin max.: bez omezení
Plně vytvrzený	12 hodin
Doba použitelnosti	Base: minimálně 6 měsíců, pokud je materiál skladován v chladu a suchu Hardener: minimálně 6 měsíců, pokud je materiál skladován v chladu a suchu

Poznámky:

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

# SIGMAZINC 160

## DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

### Do ponoru

- Ocel; očištěna na stupeň ISO Sa2½, tryskací profil 40 - 70 mí
- Základovaná ocel s odpovídajícím zinksilikátovým shopprimerem; sweepování na SPSS-Ss, poškozená a korodovaná místa očistit na Sa2½

### Atmosférická expozice

- Ocel; očištěna na stupeň ISO Sa2½, tryskací profil 40 - 70 mí
- Základovaná ocel s odpovídajícím zinksilikátovým shopprimerem; očištění na SPSS-Pt3

### Teplota podkladu a podmínky aplikace

- Teplota povrchu při aplikaci a vytvrzování je akceptovatelná až do -5°C za předpokladu, že povrch je suchý a zbaven ledu.
- Teplota podkladu je akceptovatelná až do +50°C.
- Teplota povrchu při aplikaci a vytvrzování musí být minimálně 3°C nad rosným bodem.
- Relativní vlhkost během vytvrzování by měla být vyšší než 50%.

## INSTRUKCE PRO POUŽITÍ

### Poměr míchání (obj.) - 35,5 dílů báze : 64,5 dílů pasty

- Použijte míchadlo mechanického typu
- Důkladně promíchejte zinkovou pastu před přidáním báze.
- Postupně přidávejte bázi k zinkové pastě. Nikdy obráceně!
- Pokračujte v míchání, až je směs homogenní.
- Procedte materiál přes síto o velikosti oka 590 - 1180 mí (30 - 60 ok), aby se předšlo ucpání stříkacího zařízení.
- Trvale pomalu míchejte během nanášení, aby se zachovala stejná konzistence materiálu. Příliš rychlé míchání vede ke zvýšení teploty a snížení doby zpracovatelnosti.

POZNÁMKA: Při aplikační teplotě nad 30°C je nutné přidat (max.) 10% ředidla 90-53.

### Indukční čas

žádný

### Doba zpracovatelnosti

12 hodin při 20°C

POZNÁMKA: Čti DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba zpracovatelnosti

# SIGMAZINC 160

## Konvenční stříkání

### Doporučené ředidlo

ŘEDIDLO 90-53

### Ředění

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

### Tryska

2.0 mm

### Tlak

3 Bar

---

## Airless

### Doporučené ředidlo

ŘEDIDLO 90-53

### Ředění

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

### Tryska

cca. 0.48 – 0.64 mm (0.019 – 0.025 in)

### Tlak

150 Bar

---

## Aplikace štětcem/válečkem

- pouze touch-up a malé opravy

### Doporučené ředidlo

ŘEDIDLO 90-53

### Ředění

5 – 15%

### Poznámky:

- Aplikujte viditelně mokrou vrstvu pro maximálně 25 mí DFT / to samé platí pro následující vrstvy pro dosažení celkové potřebné DFT.
- 

## Čistič

ŘEDIDLO 90-53

### Vrstvení Sigmazinc 160

- je dovoleno pouze aplikací pistolí
  - Pokud je DFT pod požadovanou úroveň, je možno přidat další vrstvu Sigmazinc 160 s ředěním 25 - 50% Ředidla 90-53 pro dosažení viditelně mokré vrstvy, která zůstane nějaký čas mokrá.
- 



# SIGMAZINC 160

## DODATEČNÉ ÚDAJE

Teoretická vydatnost a tloušťka nátěru	
DFT	Teoretická vydatnost
60 µm	10.8 m <sup>2</sup> /l
75 µm	8.7 m <sup>2</sup> /l
100 µm	6.5 m <sup>2</sup> /l

Časy přetřítelnosti při DFT do 75 µm							
Další vrstva	Čas	-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Simgazinc 160	minimálně	24 hodin	24 hodin	18 hodin	12 hodin	6 hodin	4 hodiny
	maximálně	bez omezení	bez omezení	bez omezení	bez omezení	bez omezení	bez omezení

### Poznámky:

- Tato nátěrová hmota má neomezenou dobu přetřítelnosti v případě, že je podklad bez nečistot
- Relativní vlhkost pod 50% vyžaduje mnohem delší čas pro vytvrzování.
- Aplikaci následné vrstvy Simgazinc 160 (nebo vrchního nátěru) je možné provést až po úplném vytvrzení vrstvy předchozí.
- Pokud klesne vlhkost vzduchu pod 40%, nebo v případě potřeby dřívějšího přelakování, lze navlhčit lakované díly a tím urychlit mechanismus schnutí. Toto opatření je možno provést nejříve 2 hodiny po aplikaci. Další možností je zavlažení stříkacího prostoru pro zvýšení RV.
- Simgazinc 160 lze přelakovat poté, co byla provedena zkouška – rozpouštědlový test (Solvent-Rub Test), dle ASTM-D 4752, s metylketonem (MEK). Při tomto rozpouštědlovém testu se rozpouštědlem napuštěným hadrem 50x přetře zkoušené místo. Nátěr by měl splnit minimálně stupeň odolnosti 4. Tato zkouška se provádí tam, kde je tloušťka vrstvy obzvláště vysoká. Protože při vyšší tloušťce vrstvy se proces zkrěhnutí úměrně prodlužuje.

Časy schnutí při 75 µm DFT		
Teplota povrchu	Suchý pro manipulaci	Zcela vytvrzen
-5°C	2 hodiny	24 hodin
0°C	2 hodiny	24 hodin
10°C	1 hodina	18 hodin
20°C	30 minut	12 hodin
30°C	30 minut	6 hodin

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	24 hodin
10°C	16 hodin
20°C	12 hodin
30°C	6 hodin



# SIGMAZINC 160

## 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 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.

## 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
• BEZPEČNOST VE STÍSTĚNÝCH PROSTORÁCH A OCHRANA ZDRAVÍ, NEBEZPEČÍ VÝBUCHU, NEBEZPEČÍ OTRAVY	INFORMAČNÍ LIST	1431
• SMĚRNICE O VĚTRÁNÍ PROSTOR	INFORMAČNÍ LIST	1434
• PŘEDÚPRAVA OCELI	INFORMAČNÍ LIST	1490
• SPECIFIKACE PRO MINERÁLNÍ ABRAZIVO	INFORMAČNÍ LIST	1491

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