

DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

TERMÉKLEÍRÁS

Két komponenses, páratartalomra térhálósódó cink (etil) szilikát bevonat

FŐBB TERMÉKJELLEMZŐK

- ASTM A325 A490 szerint kifejlesztve
- Megfelel az SSPC Paint-20 követelményeknek
- Korrozóvédelmi alapozó szerkezeti acélhoz
- Normál atmoszferikus környezetben ellenáll a -90°C és 400°C közötti felületi hőmérsékletnek
- Megfelelő átvonóval ellenáll az 540°C-nak
- Jól kikeményedik alacsony hőmérsékleten is
- Jó fizikai ellenállóképesség.
- Nem lehet kitenni lúgos és savas környezetnek (>pH9 és <pH5,5)

SZÍN ÉS FÉNYESSÉG

- zöldes szürke
- matt

MŰSZAKI ADATOK 20°C-ON

Az adatok az összekevert termékre vonatkoznak	
Komponensek száma	kettő
Sűrűség	2,4 kg/l
Száranyagtartalom	63 ± 2%
VOC	1999/13/EC SED: 221 g/kg UK PG 6/23(92) max 480 g/l
Ajánlott száraz rétegvastagság	50-100 µm (2-4 mils) rendszertől függően
Elméleti kiadósság	8,4 m ² /liter 75 µm esetén
Porszáráz	15 perc
Átfesthetőség	Minimum: 16 óra Maximum korlátlan
Polcidő	Binder: minimum 9 hónap, hűvös száraz helyen Pigment: minimum 24 hónap, alacsony páratartalomnál

Megjegyzések:

- Lásd kiegészítő adatok – Átfesthetőségi idők
- Lásd kiegészítő adatok – Térhálósodási idő

AJÁNLOTT FELÜLETMINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLETEK

Bemerüléssel kitettség:

- Acél: Szemcseszórás ISO Sa 2 ½ minőségben. Felületi érdesség 40-70 mikron.
- Acél megfelelő cink-szilikát műhelyalapozóval. Pásztázó szemcseszórás SPSS-Ss minőségben, varratok, rozsdás és sérült felületek előkészítése ISO Sa 2 ½ minőségben.
- Kész csövezetek esetén „scrapet pig” és oldószerek használata.

Atmoszferikus kitettség:

- Acél: Szemcseszórás ISO Sa 2 ½ minőségben vagy minimum SSPC SP-6, érdesség 40-70 mikron.
- Acél megfelelő cink szilikát műhelyalapozóval ellátva: Előkészítés SPSS-Pt3minőségben

Felület hőmérséklete és felhordási körülmények:

- A felület hőmérséklete felhordás és térhálósodás alatt lecsökkenthet -18°C-ig. A felületnek száraznak és jégmentesnek kell lennie
- A felhordás alatt a felület maximális hőmérséklete 55°C lehet.
- A felület hőmérsékletének a felhordás alatt minimum 3°C-kal (5°F) meg kell haladnia a harmatpontot
- A relatív páratartalom térhálósodás alatt 50% körülnek kell lennie.

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

Keverési arány térfogat alapján binder:cink por 77:23

- A legtöbb PGG által gyártott cink-szilikát két csomagban elérhető. Egy konténer a pigmentált hordozó, és egy fém kanna csomagolt cinkporral.
- A megfelelő összekeverési módszerhez a következő dolgokat kell betartani.
- Hogy a csomósodást elkerüljük sosem a bindert adjuk a cinkporhoz.
- (1) Vegyük ki a cinkport tartalmazó zsákot a fémkannából
- (2) Rázzuk fel a bindert a műanyag kannában, hogy a megfelelő homogenitást elérjük.
- (3) Öntsük a binder 2/3 részét az üres fémkannába.
- (4) A most már könnyebb műanyag kannában lévő binder alaposan rázzuk fel, hogy ne tapadjon semmi a kanna aljára, és öntsük hozzá a korábban kitöltöthöz.
- (5) Adjuk fokozatosan a cinkport a binderhez, miközben lassú fokozatú mechanikus keverővel, folyamatosan kevertessük.
- (6) Keverjük át a cinkport teljesen a binderben (gyors fokozaton), míg homogén masszát nem kapunk.
- (7) Szűrjük keresztül a keveréket 30-60-as szitán.
- (8) Felhordás alatt is folytassuk a keverés alacsony fokozaton.

Megjegyzés: 30°-on történő felhordás esetén max, 10% Thinner 90-53 hozzáadása szükséges.

-

Indukciós idő:

Nincs

Fazékidő:

8 óra

Levegős szórás:

Ajánlott hígító

Thinner 90-53, 21-06, 21-25

Hígítás mértéke

0-10 %, a várt rétegvastagságtól függően

Fúvókanyílás:

2,0 mm (cca. 0,079 in)

Szórónyomás:

0,3 MPa (cca. 3 bar, 44 p.s.i.)

Airless szórás:

Ajánlott hígító

Thinner 90-53, 21-06, 21-25

Fúvókanyílás

0,48-0,64 mm (kb. 0,019-0,025 in)

Szórónyomás:

9-12 MPa (cca. 90-120 bar, 1306-1741 p.s.i.)

Ecset/henger

Ecset, csakjavításra

Ajánlott hígító:

THINNER 90-53, 21-06, 21-25

Hígítás mértéke:

5-15%

Tisztító hígító:

Thinner 90-53

Megjegyzés: (csak szórásos eljáráshoz)

Ha a rétegvastagság nem éri el a specifikációban megadott rétegvastagságot, akkor még egy réteg felhordható. Ez esetben 25-50% Thinner 90-53-t adjunk a keverékhez, ami egy hosszabb ideig nedves réteget biztosít.

KIEGÉSZÍTŐ ADATOK

Elméleti kiadósság	
DFT	Elméleti kiadósság
75 mikron	8,4 m ² /liter
100 mikron	6,3 m ² /liter
125 mikron	5,0 m ² /liter

Megjegyzés:

Ecsetteléssel elérhető max dft: 35 mikron

150 mikron dft felett a bevonat megrepedezhet.

Túlpigmentált cink-szilikát alapozó esetén lyukak jelenhetnek meg.

Átfesthetőségi idő 25 mikron DFT esetén					
Anyag neve	Időtartam	0°C(32°F)	10°C(50°F)	20°C(68°F)	30°C(86°F)
Ajánlott átvonókkal	Minimum	48 óra	36 óra	24 óra	18 óra
	Maximum	korlátlan	korlátlan	korlátlan	korlátlan

Megjegyzések

- Ha önmagával kell átvonni, az átvonás a teljes kikeményedés előtt minimum 2 nappal történjen meg. Minimális átfesthetőségi idő ez esetben nincsen.
- A következő bevonat felhordása előtt az ASTM D4752-nek megfelelően MEK teszttel győződjünk meg a megfelelő térhálósodási állapotról. 4-es vagy magasabb eredmény szükséges.
- A térhálósodás mértékének vizsgálata ASTMD4752 alapján: egy MEK-kel, vagy Thinner 90-53-mal átítatott tiszta fehér ronggyal 50-szer töröljük át egy kis felületet, oda-vissza. A rongyon nem szabad látszania visszaoldott festéknek.
- A térhálósodás meggyorsítható a páratartalom megemelésével. Kérjük keresse technikai tanácsadóját.
- Egy ködöléses szórás a teljes szórás ajánlott az átvonó bevonat kipattogzásának megelőzése érdekében.
- A DIMETCOTE 9/SIGMAZINC 9 a levegő páratartalmának segítségével térhálósodik. Ezért fontos, hogy a felhordás és a térhálósodás alatt folyamatosan monitoráljuk a páratartalmat és a hőmérsékletet.
- Ha a térhálósodási feltételek leromlanak, vagy az átvonás sürgőssé válik, a térhálósodás felgyorsítható a felhordás után 4 óra elteltével: (1) vízzel nedvesítsük be a felületet a következő két órára, száradás után folytathatjuk a műveletet. (2) 0,5%-os ammónia oldattal nedvesítsük be a felületet, majd száradás után folytathatjuk a műveletet.
- A maximális átfesthetőségi idő csak akkor korlátlan, ha a felület mindenféle szennyeződéstől mentes.

Térhálósodási idő 75 µm (3 mils) DFT esetén

Felület hőmérséklete	Kezelhető	Teljesen kikeményedett
0°C (32°F)	2 óra	4 nap
10°C (50°F)	1 óra	3 nap
200°C (68°F)	30 perc	46 óra
30°C (86°F)	20 perc	36 óra

Megjegyzések:

- A DIMETCOTE 9/SIGMAZINC 9 levegő páratartalmára térhálósodó termék ami azt jelenti, hogy a térhálósodás csak akkor megy végbe, ha megfelelő a páratartalom a felhordás és a térhálósodás során.
- Ajánlott a páratartalmat és a hőmérsékletet folyamatosan mérni a térhálósodás során.
- A relatív páratartalom ajánlott mértéke 50%.
- Megfelelő szellőztetés szükséges a felhordás és a térhálósodás alatt.

Fazékidő (felhordási viszkozitáson)

A keverék hőmérséklete	Fazékidő
20°C (68°F)	8 óra

BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK

A festékekkel és hígítókkal kapcsolatban tanulmányozza át a 1430 és 1431 számú adatlapokat illetve a biztonsági adatlapokat

A festék oldószer tartalmú, ezért kerülje el a festékek és oldószergőzők belélegzését, valamint a nedves festék bőrre, illetve szembe kerülését.

ÉRVÉNYESSÉG:

Bár a PPG Protective and Marine Coatings vállalat célja, hogy termékei a világ bármely részén azonos minőségben és összetétellel álljanak rendelkezésre, az egyes helyi szabályozások és körülmények megkívánhatják a kismértékű módosításokat. Ezen esetekben a termékismertetőn a szükséges változtatásokat el kell végezni

HIVATKOZÁSOK

Magyarázat a termékismertetőkhöz	1441 számú információs lap
Biztonsági előírások	1430 számú információs lap
Biztonság zárt térben és eü. előírások	1431 számú információs lap
Robbanásveszély – Mérgezésveszély	1433 számú információs lap
Biztonságos munka zárt térben	

KÉPVISELET, TANÁCSADÁS, FORGALMAZÁS

COLOR SERVICE KFT.
1107 Budapest, Ceglédi út 15/d.
Telefon: +36 1 433-3252
Fax: +36 1 433-3253
Email: info@colorservice.hu
Web: www.colorservice.hu