

SIGMAFAST[™] 278

Vysokosušinnový, dvousložkový, epoxidový, zinkfosfátový,
základní nátěr nebo vrstvicí nátěr



Tento technický list jste získali od společnosti **ALLGARD CZ**,
distributora společnosti **PPG Protective and Marine Coatings**.
Všechny uvedené informace jsou platné k datu vydání dokumentu.

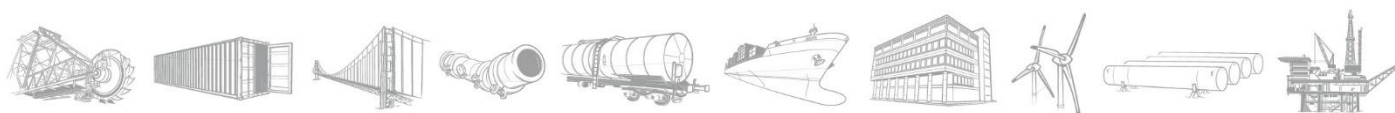
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+420 604 244 244

info@allgard-coatings.com

www.allgard-coatings.com



SIGMAFAST™ 278

Popis produktu

Vysokosušinný, dvousložkový, epoxidový, zinkfosfátový, základní nátěr nebo vrstvicí nátěr

Základní vlastnosti

- Epoxidový základní nátěr nebo vrstvicí nátěr v antikoročních ochranných systémech
- Vynikající odolnost proti korozi v atmosférických podmínkách
- Vytvrzuje při teplotách do -5 °C (23 °F)
- Rychlé vytvrzování ve výrobních závodech a výrobě ocelových konstrukcí
- Jednoduchá aplikace vysokotlakým zařízením (airless spray)
- Široký rozsah použití
- Certifikováno dle ACQPA 27752

Barevné odstíny a stupně lesku

- Červenohnědá, šedá a vybrané odstíny se železitou slídou (MIO)
- Pololesk

Poznámky:

- Epoxidové nátěry mohou časem křídovat a vyblednout při vystavení slunečnímu záření, zvýšeným teplotám nebo působení chemikálií. Změna odstínu a normální křídování nemají vliv na výkon nátěru. Světlé odstíny časem ztmavnou. Lze očekávat určité odchylky v odstínu jednotlivých šarží. Barevné shody jsou přibližné.
- Při použití epoxidových nátěrů s důrazem na vzhled je třeba zvážit přidání UV stabilního vrchního nátěru

Základní hodnoty při 20 °C (68 °F)

| Hodnoty ve směsi | |
|---|--|
| Počet složek | Dvě |
| Měrná hmotnost | 1,5 kg/l (12,5 lb/US gal) |
| Obsah sušiny | 80 ± 2 % |
| VOC (dodávaná) | Nařízení 2010/75/EU, SED: max. 153,0 g/kg UK PG 6/23(92) dodatek 3: max. 230,0 g/l (přibližně 1,9 liber na US galon) EPA Metoda 24: 220,0 g/l (1,8 lb/US galon) China GB 30981-2020 (testováno) 198,0 g/l (přibližně 1,7 lb/gal) |
| Doporučená tloušťka suchého filmu (DFT) | 75–250 µm (3,0–10,0 mils) |
| Teoretická vydatnost | 6,4 m ² /l při 125 µm (257 ft ² /US gal při 5,0 mils) |
| Suchý na dotek | 1 hodina |
| Přetíratelný | Minimum: 2 hodiny Maximum: neomezený |
| Zcela vytvrzený | 4 dny |
| Skladovatelnost | Báze: nejméně 24 měsíců v chladném a suchém prostředí Tužidlo: nejméně 24 měsíců v chladném a suchém prostředí |

Poznámky:

- Prostudujte si doplňující údaje – Vydatnost a tloušťka filmu
- Prostudujte si doplňující údaje – Intervaly mezi nátěry
- Prostudujte si doplňující údaje – Doba vytvrzení

SIGMAFAST™ 278

Doporučené podmínky a teploty podkladu

- Aplikujte tento produkt ve specifikované tloušťce v co nejkratší době po provedení přípravy povrchu
-

Stav podkladu

- Ocel; otryskaná na stupeň ISO-Sa 2½ nebo minimálně SSPC SP-6, kotvící profil 40–70 µm (1,6–2,8 mils), nebo mechanicky očištěná na stupeň ISO-St 3/SSPC SP3
-

Ocel se základním nebo předchozím nátěrem

- Předchozí vrstva vhodného nátěru musí být čistá, suchá a prostá všech povrchových nečistot
 - Pokud je to nutné, povrch předchozího nátěru by měl být dostatečně zdrsňený
 - V případě, že aplikujete na zinksilikát, je vyžadována technika mlhového nástřiku (penetrace) a úplného nátěru
-

Pozinkovaná ocel

- Povrch musí být řádně předupraven, čistý, suchý a prostý všech povrchových nečistot
 - Povrch by měl být dostatečně zdrsňen jemným otryskáním (sweeping), aby bylo dosaženo jednotného matného vzhledu
 - Jemné otryskání (sweeping) v souladu se směrnicí SSPC SP-16
-

Nerez ocel

- Povrch musí být řádně předupraven čistý, suchý a prostý všech povrchových nečistot
 - Povrch by měl být dostatečně zdrsňen jemným otryskáním (sweeping) pomocí nekovového tryskacího materiálu
 - Jemné otryskání (sweeping) v souladu se směrnicí SSPC SP-16
-

Metalizace (TSM – thermal sprayed metalization)

- Povrch musí být čistý, suchý a prostý všech povrchových nečistot
 - Je vyžadována technika mlhového nátěru (penetrace)/ úplného nátěru. Viz doporučení pro ředění mlhového povlaku v části Instrukce pro použití níže
-

SIGMAFAST™ 278

Teplota podkladu a aplikační podmínky

- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 3 °C (37 °F) nad rosným bodem
- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování při teplotách do -5 °C (23 °F) je přijatelná; za předpokladu, že je povrch zbaven ledu a je suchý

Instrukce pro použití

Míchání (objemově): báze – tužidlo 75:25 (3:1)

- Teplota směsi (báze a tužidla) by měla být nejlépe nad 15 °C (59 °F), pokud je tomu jinak, může být potřeba přidat ředidlo pro dosažení požadované aplikační viskozity
- Přidáním příliš velkého množství ředidla snižuje odolnost proti stékání a zpomaluje vytvrzování
- Ředidlo by mělo být přidáno až po smíchání obou složek

Indukční doba

Žádná

Doba zpracovatelnosti

1 hodina při 20 °C (68 °F)

Vzduchové stříkání

Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

Množství ředidla

0–10 % v závislosti na požadované tloušťce a aplikačních podmínkách

Velikost trysky

1,7–2,0 mm (cca 0,070–0,079 in)

Tlak na trysce

0,3–0,4 MPa (cca 3–4 bar; 44–58 p.s.i.)

SIGMAFAST™ 278

Vysokotlaké stříkání

Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

Množství ředidla

0–10 %, 30–40 % v případě aplikace penetrační vrstvy (mlhového nástřiku)

Velikost trysky

Přibližně 0,46–0,53 mm (0,018–0,021 in)

Tlak na trysce

20,0–25,0 MPa (cca 200–250 bar; 2901–3626 p.s.i.)

Štětce/váleček

Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

Množství ředidla

0–5 %

Poznámky:

- Aplikace válečkem zanechává stopy po válečku a je vhodná pouze pro aplikace malých tloušťek DFT
- Pro aplikaci musí být použit vhodný váleček určený pro epoxidové nátěry
- Aplikace štětcem může vykazovat stopy po štětcu v závislosti na hustotě barvy. Tato metoda je používána zejména pro aplikaci malých ploch, ostrých úhlů, pásových nátěrů a oprav

Ředidlo pro čištění

THINNER 90-53

Doplňující údaje

| Vydatnost a tloušťka filmu | |
|----------------------------|--|
| DFT | Teoretická vydatnost |
| 75 µm (3,0 mils) | 10,7 m ² /l (428 ft ² /US gal) |
| 125 µm (5,0 mils) | 6,4 m ² /l (257 ft ² /US gal) |
| 250 µm (10,0 mils) | 3,2 m ² /l (128 ft ² /US gal) |

SIGMAFAST™ 278

| Intervaly mezi nátěry pro DFT při 125 µm (5,0 mils) | | | | | | |
|--|----------|---------------|--------------|---------------|---------------|---------------|
| Přetíratelný | Interval | -5 °C (23 °F) | 0 °C (32 °F) | 10 °C (50 °F) | 20 °C (68 °F) | 30 °C (86 °F) |
| Různé dvousložkové epoxidové, polyuretanové nátěry a PSX | Minimum | 24 hodin | 14 hodin | 4 hodiny | 2 hodiny | 1 hodina |
| | Maximum | Neomezený | Neomezený | Neomezený | Neomezený | Neomezený |

Poznámky:

- Skutečné maximální doby přetírání budou ovlivněny místními podmínkami
- Před aplikací vrchních nátěrů po 30 dnech působení se doporučuje omýt detergentem PREP 88 nebo ekvivalentním, pokud je přítomno křídování nebo znečištění
- Pro zajištění optimální přilnavosti dalšího nátěru musí být povrch suchý a zbavený všech nečistot (oleje, mastnoty, křídování atd.), které by vyžadovaly čištění a/nebo obrušování.

| Doba vytvrzení pro DFT při 125 µm (5,0 mils) | | | |
|--|----------------|----------------------|-----------------|
| Teplota podkladu | Suchý na dotek | Suchý pro manipulaci | Zcela vytvrzený |
| -5 °C (23 °F) | 16 hodin | 38 hodin | N/A |
| 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: V průběhu aplikace a vytvrzování by měla být zachována adekvátní ventilace

| 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 opatření

- Úplné bezpečnostní a preventivní požadavky najdete v bezpečnostním listu a na štítku produktu
- Tato barva je na bázi rozpouštědla a je nutné dávat pozor, aby nedošlo ke vdechnutí výparů nebo mlhy při stříkání, nebo aby nedošlo ke kontaktu mokré barvy s pokožkou nebo očima

Celosvětová dostupnost

Pro PPG Protective and Marine Coatings je vždy cílem dodávat stejný výrobek v celosvětovém měřítku. Nicméně mírná úprava produktu je někdy nutná v souladu s místními nebo národními pravidly/podmínkami. Za těchto podmínek je použitý alternativní technický list

SIGMAFAST™ 278

Odkazy

• Vysvětlení k technickému listu

Informační list

1411

Záruka

PPG garantuje (i) pod názvem výrobku, (ii), že kvalita produktu odpovídá specifikacím společnosti PPG pro tyto produkty platné v době výroby a (iii) že produkt je dodáván bez jakékoli oprávněné pohledávky jakékoli třetí osoby za porušení jakéhokoliv patentu US vztahující se k celému výrobku. TOTO JSOU JEDINÉ ZÁRUKY ZE STRANY SPOLEČNOSTI PPG. JAKÉKOLI DALŠÍ VÝSLOVNÉ NEBO ODVOZENÉ ZÁRUKY, NA ZÁKLADĚ ZÁKONA NEBO VYPLÝVAJÍCÍ Z JINÝCH PRÁVNÍCH PŘEDPISŮ, Z OBCHODNÍCH VZTAHŮ NEBO POUŽITÍ OBCHODU, BEZ OMEZENÍ, I JINÉ ZÁRUKY VHODNOSTI PRO KONKRÉTNÍ ÚČELY NEBO POUŽITÍ, JSOU SPOLEČNOSTÍ PPG VYLOUČENY. Jakýkoliv nárok v rámci této záruky může uplatnit pouze kupující zákazník PPG, a to písemně do pěti (5) dnů od zjištění reklamované vady Kupujícím, ale v žádném případě ne později než uplynutí platné trvanlivosti výrobku, nebo jeden rok od data dodání výrobku kupujícímu, podle toho co nastane dříve. Opomenutí kupujícího upozornit PPG na takové neshody, jak je požadováno v tomto dokumentu, vede k zániku nároku Kupujícího a ztrátu možnosti na náhradu v rámci této záruky.

Omezení odpovědnosti

V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ SPOLEČNOST PPG NENESE ODPOVĚDNOST PODLE JAKÉKOLIV TEORIE O VYMÁHÁNÍ NÁHRADY (ZALOŽENÉ NA JAKÉKOLI NEDBALOSTI, PŘÍMÉ ODPOVĚDNOSTI NEBO DELIKTU) ZA NEPŘÍMÉ, ZVLÁŠTNÍ, NÁHODNÉ, NEBO NÁSLEDNÉ ŠKODY NĚJAKÝM ZPŮSOBEM Z TOHO VYPLÝVAJÍCÍ, NEBO V DŮSLEDKU JAKÉHOKOLI VYUŽITÍ ČI POUŽITÍ TOHOTO VÝROBKU. Informace v tomto technickém listu slouží výhradně jako návod. Všechny hodnoty a údaje jsou založeny na výsledcích z laboratorních testů, a PPG se domnívá, že jsou spolehlivé. PPG může čas od času kdykoliv upravit informace obsažené v tomto dokumentu jako výsledek praktických zkušeností a neustálého vývoje produktu. Všechny doporučení nebo návrhy týkající se použití produktu PPG, ať už v technické dokumentaci, nebo v reakci na konkrétní dotaz, nebo jinak, jsou podávány na základě údajů, které jsou podle nejlepšího vědomí PPG považovány za spolehlivé. Informace o produktu jsou určeny pro uživatele, kteří již mají potřebné znalosti a dovednosti v oboru, a je vždy na zodpovědnosti koncového uživatele posoudit vhodnost výrobku pro jeho vlastní potřebu. Má se za to, že kupující již tak učinil, jako své vlastního uvážení a na vlastní riziko.

PPG nemá žádnou kontrolu ani nad kvalitou, nebo stavem podkladu nebo mnoha dalšími faktory, které mají vliv na použití a aplikaci produktu. Proto, PPG nepřebírá žádnou odpovědnost vyplývající z jakékoli ztráty, zranění nebo škody vyplývající z takového použití nebo obsahu těchto informací (pokud existují písemné dohody, kde je uvedeno jinak). Změny v aplikačním prostředí, změny v aplikačních postupech nebo vyvozování a záměny hodnot mohou způsobit nevyhovující výsledek. Tento technický list nahrazuje všechny předchozí verze, a je na odpovědnosti kupujícího, aby zajistil před použitím tohoto výrobku, že tyto informace jsou aktuální. Aktuální listy pro všechny PPG Protective & Marine Coatings výrobky jsou dostupné na www.ppgpmc.com. Originální dokument je vydáván v anglickém jazyce.

V případě neshod v překladech je rozhodná anglická verze.