

# SIGMAZINC 109 HS

(SIGMARITE HS ZINC PRIMER)

Marzec 2007  
Aktualizacja wydania z maja 2006

|  |  |
|--|--|
| <b>OPIS:</b>   | Farba do gruntowania, cynkowo-epoksydowa, dwuskładnikowa, o wysokiej zawartości składników stałych, utwardzana adduktem poliamidowym.  |
| <b>CHARAKTERYSTYKA PODSTAWOWA:</b>                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Opracowana jako grunt dla różnych systemów powłokowych</li> <li>– Doskonałe własności antykorozyjne</li> <li>– szybko schnąca; może być przemaalowywana po upływie krótkiego czasu</li> <li>– może być stosowana jako grunt zwiększający przyczepność w różnych systemach konserwacyjnych do celów remontowych,</li> <li>– bardzo dobry grunt w pod powłoki o wysokiej zawartości składników stałych w systemach grubopowłokowych</li> <li>– Spełnia wymagania norm SSPC Paint 20 i ISO 12944.5</li> </ul>  |
| <b>KOLOR I POŁYSK:</b>   | Czerwonawo-szary; matowy   |
| <b>DANE PODSTAWOWE w temp. 20°C:</b>                           | (dane dla produktu po wymieszaniu składników)  |
| Gęstość:   | ok. 2,8 g/cm <sup>3</sup>  |
| Zawartość składników stałych:                                  | ok. 66 ± 2% objętościowo   |
| VOC:   | maksymalnie 106 g/kg (dyr. 1999/13/EC)<br>maksymalnie 299 g/l  |
| Zalecana grubość powłoki:                                      | 60 ÷ 150 μm zależnie od chropowatości  |
| Wydajność teoretyczna:   | 11 m <sup>2</sup> /l dla 60 μm *   |
| Suchość dotykowa:  | po 2,5 godz *  |
| Przerwy między nakładaniem kolejnych powłok:                   | min. 8 godz.*  |
| Czas całkowitego utwardzenia:                                  | maks. Kilka miesięcy *<br>7 dni w temperaturze 20°C  |
|  | (dane dla składników)  |
| Okres przechowywania (chłodne i suche miejsce):                | co najmniej 12 miesięcy<br>* patrz dane dodatkowe  |
| <b>ZALECANE PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I WARUNKI APLIKACJI:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Dla narażenia zanurzeniowego: <ul style="list-style-type: none"> <li>• stal oczyścić strumieniem ściernym do Sa 2 ½ wg PN ISO 8501</li> <li>Chropowatość powierzchni: R<sub>z</sub> = 40 ÷ 70 μm</li> <li>• stal zabezpieczona zatwierdzonym, etylokrzemianowym cynkowym gruntem czasowej ochrony oczyścić do SPSS-Ss</li> </ul> </li> <li>– Dla narażenia atmosferycznego: <ul style="list-style-type: none"> <li>• stal zabezpieczona zatwierdzonym, etylokrzemianowym cynkowym gruntem czasowej ochrony oczyścić do SPSS-Ss lub tarczami ściernymi SPSS-Pt3</li> </ul> </li> <li>– temperatura powierzchni powinna być wyższa niż 5°C i wyższa od punktu rosy o co najmniej 3°C</li> </ul> |

# SIGMAZINC 109 HS

(SIGMARITE HS ZINC PRIMER)

Marzec 2007

## INSTRUKCJE DLA UŻYTKOWNIKA:

- stosunek mieszania objętościowo – baza do utwardzacza: 80 : 20
- temperatura mieszanych – bazy i utwardzacza powinna przewyższać 15°C; w przeciwnym razie może zaistnieć konieczność dodania dodatkowych ilości rozcieńczalnika do uzyskania odpowiedniej lepkości
  - zbyt duża ilość rozcieńczalnika ułatwia powstawanie zacieków i wydłuża czas utwardzania
  - rozcieńczalnik powinien być dodawany dopiero po wymieszaniu składników

Czas wstępny:

nie ma

Przydatność do stosowania  
po wymieszaniu składników:

8 godzin w temp. 20°C;

## NATRYSK BEZPOWIETRZNY:

Zalecany rozcieńczalnik:

Sigma thinner 91-92

Objętość rozcieńczalnika:

0 ÷ 15 % zależnie od wymaganej grubości i warunków aplikacji

Średnica dyszy:

ok. 0,43 ÷ 0,48 mm (0,017" ÷ 0,019")

Ciśnienie na dyszy:

15 MPa

## NATRYSK PNEUMATYCZNY:

Zalecany rozcieńczalnik:

Sigma thinner 91-92

Objętość rozcieńczalnika:

0 ÷ 15 % zależnie od wymaganej grubości i warunków aplikacji

Średnica dyszy:

1,8 ÷ 2,2 mm

Ciśnienie na dyszy:

0,3 ÷ 0,6 MPa

## MALOWANIE PĘDZLEM / WAŁKIEM:

Zalecany rozcieńczalnik:

Sigma thinner 91-92

Objętość rozcieńczalnika:

0 ÷ 10 %

## ROZPUSZCZALNIK DO MYCIA:

Sigma thinner 90-53

## BHP:

Zalecane rękawice i maska; patrz ark. BHP nr 1430, 1431 i stosowne karty charakterystyki.

Farba jest wyrobem rozpuszczalnikowym, w związku z czym należy zabezpieczyć się przed wdychaniem oparów lub mgły natryskowej a także unikać kontaktu farby z oczami i skórą.

## DANE DODATKOWE:

### Grubość powłoki a wydajność teoretyczna

|  |    |     |     |     |
|--|----|-----|-----|-----|
| wydajność teoretyczna [ m <sup>2</sup> / l ] | 11 | 8,8 | 6,6 | 4,4 |
| GPS [ μm ]                                   | 60 | 75  | 100 | 150 |

**SIGMAZINC 109 HS**  
(SIGMARITE HS ZINC PRIMER)

Marzec 2007

**Tabela przerw do nakładaniem kolejnych powłok przy GPS = 100µm**

|                         |  |         |         |         |
|-------------------------|--|---------|---------|---------|
| Temperatura powierzchni | 10°C   | 20°C    | 30°C    | 40°C    |
| Przerwa minimalna       | 12 godz.   | 8 godz. | 4 godz. | 3 godz. |
| Przerwa maksymalna      | 3 miesiące, jeśli powierzchnia wolna jest od soli cynku i zanieczyszczeń |         |         |         |

- na powłokach o wysokiej zawartości cynku mogą się tworzyć na powierzchni sole cynku, dlatego nie powinny być one narażone na warunki atmosferyczne przez długi okres przed ponownym malowaniem.
- przerwa kilku miesięcy jest dopuszczalna w warunkach **wewnętrznych**, w czystej atmosferze
- w warunkach przemysłowych albo nadmorskich, lub gdy wymagana jest dłuższa przerwa między nakładaniem kolejnych powłok, zaleca się nałożyć odpowiednią powłokę uszczelniającą, w możliwie najkrótszym czasie.
- przed ponownym malowaniem należy usunąć wszelkie widoczne zanieczyszczenia powierzchni przez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem, strumieniem ściernym lub mechanicznie

**Tabela utwardzania przy GPS = 100µm**

| Temperatura Powierzchni | Suchość dotykowa | Suchość transportowa | Pełne utwardzenie |
|-------------------------|------------------|----------------------|-------------------|
| 10°C                    | 5 godz.          | 6 godz.              | 20 dni            |
| 15°C                    | 3 godz.          | 4 godz.              | 10 dni            |
| 20°C                    | 2,5 godz.        | 3 godz.              | 7 dni             |
| 30°C                    | 1 godz.          | 1,5 godz.            | 5 dni             |

- SigmaZinc 109 HS można nakładać w temperaturze 5°C ÷ 10°C, ale utwardzanie będzie przebiegać bardzo wolno
- do takich warunków zaleca się stosować inne grunty o wysokiej zawartości cynku, jak: SigmaZinc 19, SigmaZinc 158 i SigmaZinc 160 w systemach narażonych działanie czynników atmosferycznych oraz SigmaGuard 750 w systemach narażonych na warunki zanurzeniowe
- odpowiednia wentylacja wymagana jest tak w czasie aplikacji, jak i utwardzania (patrz ark. 1433 i 1434)

**Dostępność na świecie:**

Mimo, że najważniejszym celem firmy Sigma Coatings jest dostarczanie w każdym miejscu na świecie takiego samego produktu, mogą się zdarzyć niewielkie modyfikacje wynikające z lokalnych uwarunkowań lub przepisów. W takim przypadku wydaje się alternatywną kartę danych technicznych produktu.

# SIGMAZINC 109 HS

(SIGMARITE HS ZINC PRIMER)

Marzec 2007

## ODNIESIENIA:

|  |                                    |
|--|------------------------------------|
| Objaśnienia do kart technicznych produktów   | patrz: arkusz informacyjny nr 1411 |
| Wskazówki BHP  | patrz: arkusz informacyjny nr 1430 |
| Bezpieczeństwo w pomieszczeniach zamkniętych, ochrona zdrowia, ryzyko wybuchu, ryzyko zatrucia | patrz: arkusz informacyjny nr 1431 |
| Bezpieczna praca w pomieszczeniach zamkniętych   | patrz: arkusz informacyjny nr 1433 |
| Zalecenia praktyczne dotyczące wentylacji  | patrz: arkusz informacyjny nr 1434 |
| Czyszczenie stali i usuwanie rdzy  | patrz: arkusz informacyjny nr 1490 |

### OGRANICZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Informacje tu podane zostały oparte na wynikach badań laboratoryjnych i wierzymy w ich dokładność, choć zalecamy posługiwanie się nimi jako wskazówkami natury ogólnej. Wszelkie zalecenia i sugestie dotyczące zastosowania produktów Sigma Coatings, czynione przez SigmaKalon Marine & Protective Coatings zarówno w dokumentacji technicznej, jak też w odniesieniu do konkretnego zapytania, czy w innych przypadkach, oparte są o dane, które uważamy za wiarygodne zgodnie z naszym aktualnym stanem wiedzy. Produkty i informacje opracowane zostały dla użytkowników o odpowiednim poziomie technicznym i kwalifikacjach w budownictwie przemysłowym. W związku z tym za ostateczne określenie przydatności produktu dla konkretnego zastosowania odpowiada końcowy użytkownik.

SigmaKalon Marine & Protective Coatings nie ma wpływu ani na jakość, ani na stan powierzchni, ani też na wiele innych czynników mogących przeszkadzać w zastosowaniu i w aplikacji produktu. W takim przypadku SigmaKalon Marine & Protective Coatings nie ponosi odpowiedzialności za straty czy szkody spowodowane zastosowaniem produktu lub wynikłe z podanych tu informacji, o ile pisemna umowa nie stanowi inaczej.

Dane podane w niniejszym dokumencie mogą ulec zmianom w wyniku nowych doświadczeń oraz stałego rozwoju technologicznego. Niniejszy arkusz zastępuje i anuluje wszelkie poprzednie wydania i do użytkownika należy upewnienie się co do jego aktualności.

W razie jakichkolwiek nieporozumień znaczeniowych angielski tekst oryginalny przeważa nad wszelkimi tłumaczeniami.

DS 7701  
218766 redish grey 5010001800