



## Эмаль быстросохнущая «Сигма-Pro

Сигма-Pro

(ТУ2313-027-71555820-2014)

<b>Описание продукта</b>	Эмаль «Сигма-Pro» быстросохнущая промежуточная представляет собой суспензию пигментов, наполнителей и железной слюдки в растворе смеси акриловых сополимеров. Одноупаковочная. Возможность нанесения при отрицательных температурах.		
<b>Назначение</b>	Эмаль «Сигма-Pro» предназначена для создания промежуточного защитного слоя системы антикоррозионного покрытия стальных изделий и конструкций, оборудования, трубопроводов, сооружений, эксплуатируемых в атмосферных условиях умеренного, прибрежно-морского климата, а также в условиях Сибири и Крайнего Севера. Покрытие эмали устойчиво к воздействию атмосферных факторов, УФ-излучению, пресной и морской воды, воздействию агрессивных газов, растворам солей.		
<b>Область применения</b>	Применяется в качестве <b>промежуточного</b> защитного слоя при условии нанесения одно или двухслойного покрытия толщиной сухой пленки не менее 50 мкм.		
<b>Технические данные</b>			
<b>Цвет</b>	Серый, красно-коричневый		
<b>Массовая доля нелетучих веществ</b>	60%, не менее (по массе)		
<b>Условная вязкость *</b>	60-140 с		
<b>Эластичность пленки</b>	Не более 1 мм		
<b>Температура нанесения</b>	От -20 <sup>0</sup> С- +35 <sup>0</sup> С		
<b>Адгезия пленки</b>	Не более 1 балла		
<b>Время высыхания **</b>	Не более 60 мин		
<b>Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя</b>	Сухой пленки 35 -45 мкм	Мокрой пленки 55-65 мкм	Теоретический расход 180-220 г//м2
<b>Плотность</b>	1,2 кг/л		
<b>Разбавитель</b>	Растворитель Р-4, Р-5		
<b>Межслойная сушка</b>	Не более 60 мин		
<b>Время полного высыхания</b>	24 часа (Время до начала пакетирования и транспортировки конструкций).		
<b>Время эксплуатации окрашен. изделий</b>	Через 7 суток		
<b>Срок хранения</b>	6 месяцев		

\* Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре +20<sup>0</sup>С

\*\* Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2 )0С и относительной влажности (60±5)%

**В случае нанесения эмали при отрицательных температурах время межслойной сушки должно быть не менее 2 часов.**





## Сигма-Pro

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Очистить поверхность от пыли, грязи, старых лакокрасочных покрытий, масляных пятен, слабоудерживаемых частиц и следов коррозии по ГОСТ 9.402-2004 до степени 1.</p> <p>Провести обработку металлической поверхности дробеструйной или пескоструйной очисткой до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 2½ или Sa 2 по ISO 8501-1:2007) с приданием шероховатости Rz = 30-50 мкм. Для горячекатаного металла допускается механизированная или ручная очистка поверхности до степени 3 по ГОСТ 9.402-2004 (St 3 или St 2 по ISO 8501-1:2007). Поверхность необходимо обеспылить и обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 растворителем Р-5 или уайт-спиритом и просушить. Подготовленную поверхность необходимо предварительно грунтовать цинкнаполненными грунтовками «Сигма-ЦК» или грунтовкой «Сигма-спринт».</p> <p>Нанесение грунтовки необходимо производить не позднее чем через 6 часов после механической очистки поверхности.</p> <p>Толщина грунтовочного слоя должна быть не менее 45-55 мкм.</p>				
<b>Подготовка и нанесение грунтовки</b>	<p>Перед применением эмаль тщательно перемешать до однородного состояния в таре потребителя. В случае хранения эмали при температуре ниже 0°С необходимо произвести темперацию эмали в таре потребителя в теплом помещении. Для исключения конденсации влаги температура окрашиваемой поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °С выше точки росы во время выполнения окрасочных работ согласно ИСО 8502-4 .</p> <p>Температурные условия нанесения грунтовки от минус 20°С до плюс 35°С. Влажность окружающего воздуха – не более 80%. Наиболее качественным покрытие получается при нанесении эмали при температуре окружающего воздуха плюс 15-25°С. При необходимости разбавить до рабочей вязкости растворителем Р-5 непосредственно перед применением. При нанесении многослойных покрытий каждый последующий слой следует наносить после высыхания предыдущего до ст. 3 (до «отлипа»).</p>				
<b>Способ нанесения</b>	<b>Давление МПа</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Разбавитель по массе</b>	<b>Рабочая вязкость</b>	<b>Угол распыла сопла</b>
<b>Кистью/валиком</b>			Р-5 до 15%	40-70 с	
<b>Обычное распыление</b>	0,3-0,4	1,8-2,2 мм	Сигма до 25%	23-25 с	
<b>Безвоздушное распыление</b>	10-20	0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''	Сигма до 15%	40-65 с.	10 <sup>0</sup> -60 <sup>0</sup>
	<p>В зависимости от условий эксплуатации изделия, эмаль наносится два или более слоев с промежуточной сушкой не менее 1 часа. В случае нанесения эмали при отрицательных температурах время межслойной сушки должно быть не менее 2 часов. Рекомендуемая толщина мокрого слоя – 55-65 мкм. Расход на один слой эмали при нанесении методом безвоздушного распыления – 190-220 г/м<sup>2</sup>, в зависимости от сложности конструкции. Общая толщина высохшего покрытия должна быть не менее 50 мкм. Рекомендуемая общая толщина покрытия 50-80 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 120 мкм. На высушенный слой эмали «Сигма-Pro» наносится финишное покрытие эмалью «Сигма-Pro (УФ)» с толщиной сухого слоя не менее 60 мкм.</p> <p>Разбавленную до рабочей вязкости эмаль рекомендуется использовать в течение 8 часов. Смешение эмали с другими лакокрасочными материалами не допускается.</p>				
<b>Меры предосторожности</b>	<p><b>Эмаль является горючим лакокрасочным материалом.</b></p> <p>Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на человека. При работе с грунтовкой рабочие должны быть одеты в спецодежду и обеспечены средствами защиты органов дыхания (респираторы) и зрения (защитные очки). Производственное помещение должно быть оборудовано системой вентиляции и противопожарным оборудованием</p>				
<b>Очистка инструментов.</b>	<p>Промывку рабочего инструмента и краскопроводящей системы допускается проводить более дешевым растворителем – сольвентом. <b>Промывка уайт-спиритом не допускается.</b></p>				
	<p><i>Вышеперечисленные данные основаны на нашем многолетнем опыте. Указанная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Лакокрасочные материалы являются полуфабрикатом и часто используются без контроля со стороны завода изготовителя. Т.к. подготовка поверхности, хранение материала, способ и качество нанесения, а так же и условия работ в целом находятся вне нашего влияния, то ответственность за правильное и профессиональное использование материалов лежит на исполнителе работ.</i></p>				

