



Эмаль быстросохнущая «Сигма-Pro(УФ)»

Сигма-Pro(УФ)

(ТУ2313-027-71555820-2014)

Описание продукта	Эмаль «Сигма-Pro (УФ)» быстросохнущая представляет собой суспензию пигментов и наполнителей и специальных технологических добавок в растворе смеси акриловых сополимеров. Одноупаковочная. Возможность нанесения при отрицательных температурах.		
Назначение	Предназначена для финишной защиты декоративной отделки 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.		
Область применения	Применяется в качестве самостоятельного финишного покрытия при условии нанесения двухслойного покрытия толщиной сухой пленки не менее 60 мкм.		
Технические данные			
Цвет	по каталогам RAL, Beckers		
Массовая доля нелетучих веществ	50-60% (по массе)		
Условная вязкость *	60-120		
Эластичность пленки	Не более 1 мм		
Температура нанесения	От -20 ⁰ С- +35 ⁰ С		
Адгезия пленки	Не более 1 балла		
Время высыхания **	Не более 60 мин		
Рекомендуемый диапазон толщин одного слоя	Сухой пленки	Мокрой пленки	Теоретический расход 150-190 г//м ²
	35 - 45 мкм	50-70 мкм	
Плотность	1,15-1,2 кг/л		
Разбавитель	Растворитель Р-4, Р-5		
Межслойная сушка	Не более 60 мин		
Время полного высыхания	24 часа		
Время эксплуатации окрашен. изделий	Через 7 суток		
Срок хранения	6 месяцев		

* Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре +20⁰С

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

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





Сигма-Pro(УФ)

<p>Подготовка поверхности</p>	<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 загрунтовать цинкнаполненными грунтовками «Сигма-ЦК» или грунтовкой «Сигма-спринт». 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> <p>Для создания более качественной и долговечной защиты, а также удешевления системы покрытия рекомендуется на грунтовочный слой наносить один или два слоя эмали «Сигма-Pro» промежуточной с толщиной сухого слоя 60-80 мкм.</p>				
<p>Подготовка и нанесение грунтовки</p>	<p>Перед применением эмаль тщательно перемешать до однородного состояния в таре потребителя. В случае хранения эмали при температуре ниже 0°C необходимо произвести темперацию эмали в таре потребителя в теплом помещении. Для исключения конденсации влаги температура окрашиваемой поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °C выше точки росы во время выполнения окрасочных работ согласно ИСО 8502-4.</p> <p>Температурные условия нанесения грунтовки от минус 20°C до плюс 35°C. Влажность окружающего воздуха – не более 80%. Наиболее качественным покрытие получается при нанесении эмали при температуре окружающего воздуха плюс 15-25°C. 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 «котлипа»).</p>				
<p>Способ нанесения</p>	<p>Давление МПа</p>	<p>Диаметр сопла</p>	<p>Разбавитель по массе</p>	<p>Рабочая вязкость</p>	<p>Угол распыла сопла</p>
<p>Кистью/валиком</p>			<p>Р-5 до 15%</p>	<p>40-70 с</p>	
<p>Обычное распыление</p>	<p>0,3-0,4</p>	<p>1,8-2,2 мм</p>	<p>Сигма до 25%</p>	<p>25-27 с</p>	
<p>Безвоздушное распыление</p>	<p>10-20</p>	<p>0,38-0,53 мм 0,015''- 0,021''</p>	<p>Сигма до 15%</p>	<p>40-60 с.</p>	<p>10⁰-60⁰</p>
	<p>В зависимости от условий эксплуатации изделия, эмаль наносится два или более слоев с промежуточной сушкой не менее 1 часа.</p> <p>Рекомендуемая толщина мокрого слоя – 50-70 мкм.</p> <p>Общая толщина высохшего покрытия должна быть не менее 80-90 мкм. Рекомендуемая общая толщина покрытия 110-130 мкм. Толщина покрытия на сварных швах должна быть не менее 150 мкм.</p> <p>Разбавленную до рабочей вязкости грунтовку рекомендуется использовать в течение 8 часов.</p>				
<p>Меры предосторожности</p>	<p>Эмаль является горючим лакокрасочным материалом.</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>				
<p>Очистка инструментов.</p>	<p>Промывку рабочего инструмента и краскопроводящей системы допускается проводить более дешевым растворителем – сольвентом. Промывка уайт-спиритом не допускается.</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>				

