

**Sigmetal Aquacoat 2K Satin****5672NL**

<b>OMSCHRIJVING</b>	Watergedragen, zijdeglanzende, tweecomponenten primer en aflak voor buiten en binnen op basis van epoxy.
<b>GEBRUIKSDOEL</b>	Het beschermen van staal, thermisch verzinkt staal en non-ferro metalen. Het schilderen van diverse kunststoffen. Ook toe te passen op bestaande, intacte en geschuurde verflagen.
<b>VOORNAAMSTE KENMERKEN</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gebruiksgemak door één-pot-systeem (gronden, overgronden en aflakken met één en hetzelfde product).</li> <li>- Uitstekende hechting op de meest uiteenlopende ondergronden.</li> <li>- Uitstekend bestand tegen atmosferische expositieomstandigheden.</li> <li>- Corrosiewerend.</li> <li>- Snelle droging; op één dag zijn meerdere lagen aan te brengen.</li> <li>- Kan overgeschilderd worden met tweecomponenten coatings en conventionele verven.</li> <li>- Eenvoudige applicatie, zowel met de airless-spuit als met de kwast.</li> <li>- Niet ontvlambaar.</li> <li>- Geschikt voor toepassing in de voedingsindustrie conform HACCP voorschrift.</li> </ul>
<b>KLEUREN EN GLANS</b>	Wit en vrijwel alle kleuren (onder voorbehoud van kleurafwijkingen). Zijdeglans.
<b>VERPAKKING</b>	Blik (basis en verharder) van 2,5 liter.
<b>BASISGEGEVENS</b>	<p>Gemengd product</p> <p>Dichtheid : ca. 1,3 kg/dm<sup>3</sup></p> <p>Percentage vaste stof : ca. 53 vol. %</p> <p>Aanbevolen droge laagdikte : 60 µm</p> <p>Componenten</p> <p>Houdbaarheid : Droog opgeslagen in gesloten originele verpakking bij een temperatuur tussen 5°C en 30°C maximaal 6 maanden.</p> <p>Vlampunt : niet van toepassing</p> <p>Droogtijden bepaald bij 23°C en 50% R.V.</p> <p>Kleefvrij na : 2 uur*</p> <p>Overschildertijd : min. 3 uur* (met zichzelf) max. 6 maanden*</p> <p>Belastbaar met water na : 48 uur. Eerder belasten met water kan leiden tot uitbloedingen of vlekvorming.</p> <p>Volledig uitgehard : 4 dagen*</p> <p>* Zie aanvullende gegevens.</p>

**Sigmetal Aquacoat 2K Satin****5672NL****RENDEMENT**

Theoretisch rendement  
Droge laagdikte 60 µm : 9 m<sup>2</sup>/liter

**Praktisch rendement**

Het praktisch rendement is afhankelijk van een aantal factoren, zoals vorm van het object, conditie en profiel van het oppervlak, applicatiemethode, ervaring en weersomstandigheden.

**VERWERKINGS-  
CONDITIES**

Tijdens applicatie en uitharding moet minimaal aan de volgende voorwaarden worden voldaan:

- Ondergrond- en omgevingstemperatuur boven 10°C
- De ondergrondtemperatuur dient minimaal 3°C boven het dauwpunt te liggen.
- Relatieve vochtigheid maximaal 75%.

**SYSTEMEN****Staal**

- Grondig reinigen en ontvetten.
- Mechanisch ontroesten tot minimaal ISO-St3 of stralen tot ISO-Sa2½.
- Het geheel voorzien van twee à drie lagen Sigmetal Aquacoat 2K Satin (zie noot 1).

**Thermisch verzinkt staal**

- Grondig reinigen en ontvetten.
- Schuren met Scotch-Brite en water totdat alle zinkzouten zijn verwijderd en het oppervlak is opgeruwd.
- Het geheel voorzien van twee à drie lagen Sigmetal Aquacoat 2K Satin (zie noot 1).

**Aluminium**

- Grondig reinigen en ontvetten.
- Aluminium mechanisch schuren met Scotch-Brite.
- Geanodiseerd aluminium mechanisch schuren met het SCD-systeem van 3M.
- Het geheel voorzien van twee à drie lagen Sigmetal Aquacoat 2K Satin (zie noot 1).

**Kunststof (zie noot 2)**

- Grondig reinigen, ontvetten en zorgvuldig opruwen.
- Het geheel voorzien van twee lagen Sigmetal Aquacoat 2K Satin.

**Noot 1**

Het aantal lagen is afhankelijk van de belastingsgraad. Buiten altijd drie lagen toepassen.

**Noot 2**

Vanwege de grote verscheidenheid aan kunststoffen dient ter beoordeling van de hechting eerst een proefvlak opgezet te worden.

**Sigmetal Aquacoat 2K Satin****5672NL****SYSTEMEN (vervolg)**

Uitgebreide systeem informatie

Hiervoor wordt verwezen naar de volgende systeembladen:

Systemen op staal buiten; zie systeemblad 4834.

Systemen op staal binnen; zie systeemblad 4836.

Systemen op thermisch verzinkt staal buiten; zie systeemblad 4844.

Systemen op thermisch verzinkt staal binnen; zie systeemblad 4846.

Systemen op aluminium buiten; zie systeemblad 4854.

Systemen op aluminium binnen; zie systeemblad 4856.

**INSTRUCTIES VOOR  
GEBRUIK**

Mengverhouding

70 basiscomponent : 30 verharder (volumedelen)

- Alvorens de verf te verspuiten dient de spuitapparatuur eerst doorgespoeld te worden met Nikutex 1837 en leidingwater volgens de reinigingsprocedure voor watergedragen coatings.
- De temperatuur van het mengsel van basiscomponent en verharder dient bij voorkeur boven 15°C te zijn, anders moet extra verdunning worden toegevoegd om de applicatieviscositeit te verkrijgen.
- Te veel verdunning resulteert in een verhoogd risico op zakkers en vertraagt de uitharding.
- Verdunning na het mengen van de componenten toevoegen.

Inductietijd

Geen.

Verwerkingstijd

3 uur bij 20°C (zie aanvullende gegevens)

Kwast / Verfrol

Aanbevolen kwast : ProGold Exclusive zwart chinees varkenshaar

Aanbevolen verfrol : ProGold Verfrol Nylon Vacht 8 mm

Verdunning : 0-5 vol.% leidingwater

Airless-spuit

Verdunning : 0-5 vol.% leidingwater

Spuitopening : ca. 0,48 mm (= 0,019 inch)

Spuitdruk : 15 MPa (= ca. 150 bar)

Reiniging gereedschap

Leidingwater en Nikutex 1837

Reinigingsprocedure voor spuitapparatuur

Pulsatorfilter en tipfilter demonteren en zorgvuldig reinigen.

De onderstaande tabellen geven de reinigingsprocedure aan bij overschakelen van oplosmiddelhoudende verf naar watergedragen verf (tabel 1) en van watergedragen verf naar oplosmiddelhoudende verf (tabel 2)

**Sigmetal Aquacoat 2K Satin****5672NL****INSTRUCTIES VOOR  
GEBRUIK (vervolg)**

Tabel 1: overschakelen van oplosmiddelhoudende verf naar watergedragen verf

verfsoort	alkydhars	chloor- rubber	epoxy	poly- urethan
eerste reiniging met Sigma verdunning	20-05	21-22	90-53	91-84
tweede reiniging	met Nikutex 1837			
derde reiniging	met leidingwater, waarna de watergedragen verven gespoten kunnen worden.			

Tabel 2: overschakelen van watergedragen verf naar oplosmiddelhoudende verf

eerste reiniging	met warm leidingwater			
tweede reiniging	met Nikutex 1837			
derde reiniging Sigma verdunning	geen	geen	90-53	91-84
verfsoort	alkydhars	chloor- rubber	epoxy	poly- urethan
Nikutex 1837 is geschikt voor hergebruik.				

**VEILIGHEIDS-  
MAATREGELEN**

Zie informatiebladen 1430 en 1431.  
Zie productveiligheidsblad van Sigmetal Aquacoat 2K Satin.

**AANVULLENDE  
GEGEVENS**

Overschildertijdstabel voor Sigmetal Aquacoat 2K Satin

Ondergrond- temperatuur	10°C	20°C	30°C	40°C
Minimum overschildertijd	4 uur	3 uur	2 uur	45 min.
Maximale overschildertijd	6 maanden	6 maanden	6 maanden	6 maanden

**Sigmetal Aquacoat 2K Satin****5672NL****AANVULLENDE  
GEGEVENS (vervolg)**

Overschildertijdstabel voor polyurethanverven

Ondergrond-temperatuur	10°C	20°C	30°C	40°C
Minimum overschildertijd	24 uur	16 uur	12 uur	8 uur
Maximale overschildertijd	6 maanden	6 maanden	6 maanden	6 maanden

Uithardingstabel

Ondergrond-temperatuur	Kleefvrij	Hanteerbaar	Volledig uitgehard
10°C	3 uur	18 uur	6 dagen
20°C	2 uur	6 uur	4 dagen
30°C	1 uur	5 uur	3 dagen
40°C	45 minuten	4 uur	2 dagen

Verwerkingstijdtabel (bij applicatieviscositeit)

10°C	4 uur
20°C	3 uur
30°C	2 uur
40°C	1 uur

**REFERENTIES**

Documentatieblad	nummer
Toelichting op de kenmerkenbladen	1411
Periodieke reiniging voor het behoud van verfsystemen	1328
Algemene uitvoeringsbepalingen schilderwerk	1300

EMG: 10100DN5672NL

PPG Coatings Nederland B.V., Postbus 42, 1420 AA Uithoorn. Technisch Centrum, telefoon (0297) 54 18 89, fax (0297) 54 03 66, e-mail Info@sigma.nl, www.sigma.nl. De gegevens in dit blad zijn correct op de dag van uitgifte. Wij behouden ons het recht voor zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen. Aansprakelijkheid op grond van gegevens van dit blad wordt uitgesloten. Sigma Coatings is een merk van PPG.