

Sigmetal Finish 2K Gloss**5680NL****RENDEMENT**

Theoretisch rendement
Droge laagdikte 50 µm : 11 m²/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:

- Een ondergrondtemperatuur tot -5°C is toegestaan, mits de ondergrond droog is en vrij van ijs.
- De ondergrondtemperatuur dient minimaal 3°C boven het dauwpunt te liggen.
- Relatieve vochtigheid maximaal 85%.

SYSTEMEN**Staal**

- Grondig reinigen en ontvetten.
- Roest handmatig of mechanisch verwijderen tot een reinheidsgraad St3 (NEN-EN-ISO 8501-1) of stralen tot Sa2½ (NEN-EN-ISO 8501-1).
- Het geheel voorzien van twee lagen Sigmetal Primer 2K.
- Het geheel afwerken met een laag Sigmetal Finish 2K Gloss.

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 lagen Sigmetal Primer 2K.
- Het geheel afwerken met een laag Sigmetal Finish 2K Gloss.

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 lagen Sigmetal Primer 2K.
- Het geheel afwerken met een laag Sigmetal Finish 2K Gloss.

Kunststof (zie noot)

- Grondig reinigen, ontvetten en zorgvuldig opruwen.
- Het geheel voorzien van een laag Sigmetal Primer 2K.
- Het geheel afwerken met een laag Sigmetal Finish 2K Gloss.

Noot

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

Sigmetal Finish 2K Gloss**5680NL****SYSTEMEN (vervolg)**

Uitgebreide systeem informatie
Hiervoor wordt verwezen naar de volgende systeembladen:
Systemen voor staal; zie systeemblad 4833.
Systemen voor thermisch verzinkt staal; zie systeemblad 4843
Systemen voor aluminium; zie systeemblad 4853

**INSTRUCTIES VOOR
GEBRUIK**

Mengverhouding
88 basiscomponent : 12 verharder (volumedelen)

Menginstructie

De temperatuur van het mengsel van basiscomponent en verharder dient bij voorkeur boven 10°C te zijn, anders moet extra verdunning worden toegevoegd om de applicatieviscositeit te verkrijgen.
Te veel verdunning resulteert in een verhoogd risico op zakkers.
Verdunning na het mengen van de componenten toevoegen.

Inductietijd

Geen.

Verwerkingstijd

5 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.% Sigma verdunning 21-06

Luchtspuit

Verdunning : 3-5 vol.% Sigma verdunning 21-06
Spuishopening : 1-1,5 mm
Spuitdruk : 0,3-0,4 MPa (= ca. 3-4 bar)

Airless-spuit

Verdunning : 3-5 vol.% Sigma verdunning 21-06
Spuishopening : ca. 0,44-0,49 mm (= 0,017-0,019 inch)
Spuitdruk : 20 MPa (= ca. 200 bar)

Reiniging gereedschap

Sigma verdunning 90-53

**VEILIGHEIDS-
MAATREGELEN**

Zie informatiebladen 1430 en 1431.
Zie productveiligheidsblad van Sigmetal Finish 2K Gloss.

Sigmetal Finish 2K Gloss**5680NL****AANVULLENDE
GEGEVENS**

Overschildertijdstabel voor polyurethan verven

Ondergrond-temperatuur	-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Minimum overschildertijd	24 uur	16 uur	8 uur	6 uur	5 uur	3 uur
Maximum overschildertijd	geen beperking					
Het oppervlak dient droog te zijn en vrij van verontreinigingen.						

Uithardingstabel

Ondergrond-temperatuur	hanteerbaar	volledig uitgehard
-5°C	24 uur	15 dagen
0°C	16 uur	11 dagen
10°C	8 uur	6 dagen
20°C	6 uur	4 dagen
30°C	5 uur	3 dagen
40°C	3 uur	2 dagen
Tijdens applicatie en uitharding moet voldoende ventilatie aanwezig zijn (raadpleeg Sigma Informatiebladen 1433 en 1434)		
Een vroegtijdige belasting van condensatie en/of regen kan de kleur en glansgraad negatief beïnvloeden.		

Verwerkingstijdtabel (bij applicatieviscositeit)

10°C	7 uur
20°C	5 uur
30°C	3 uur
40°C	2 uur

REFERENTIES

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

EMG: 10100DN5680NL

PPG Coatings Nederland B.V., Postbus 42, 1420 AA Uithoorn. Technisch Centrum Bouw, 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.