

Sigmetal Zinccoat Satin**5674NL**

OMSCHRIJVING	Luchtdrogende primer / aflak voor buiten op basis van oplosmiddelhoudende acrylaat.
GEBRUIKSDOEL	Het beschermen van staal, thermisch verzinkt staal en non-ferro metalen. Het schilderen van diverse soorten kunststof. Ook toe te passen op bestaande, intacte en geschuurde verflagen.
VOORNAAMSTE KENMERKEN	<ul style="list-style-type: none">- Gebruiksgemak door één-pot-systeem.- Kan overgeschilderd worden met verven op basis van alkydhars en watergedragen acrylaat.- Gemakkelijke verwerking.- Uitstekende hechting op de meest uiteenlopende ondergronden, inclusief thermisch verzinkt staal.- Goede vloeïing.- Corrosiewerend.- Goede dekking en kantendekking.
KLEUREN EN GLANS	Wit en vrijwel alle kleuren. Zijdeglans.
VERPAKKING	Blik van 1 en 2½ liter.
BASISGEGEVENS	Dichtheid : ca. 1,4 kg/dm ³ Percentage vaste stof : ca. 46 vol.% Aanbevolen droge laagdikte : 50 µm (ca. 110 µm nat) Houdbaarheid : Droog opgeslagen in gesloten originele verpakking bij een temperatuur tussen 5°C en 30°C ten minste 12 maanden. Vlampunt : 47°C Droogtijden bepaald bij 23°C en 50% R.V. Stofdroog na : ca. 1 uur* Kleefvrij na : ca. 4 uur* Overschilderbaar na : ca. 16 uur* * bij een hogere laagdikte kan de droogtijd afwijken.
RENDEMENT	Theoretisch rendement Droge laagdikte 50 µm : 9 m ² /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.

Sigmatel Zinccoat Satin**5674NL****VERWERKINGS-
CONDITIES**

Voor de noodzakelijke filmvorming (doordroging) moet tijdens applicatie en droging aan de volgende voorwaarden worden voldaan:

- Ondergrond- en omgevingstemperatuur boven 5°C.
- Relatieve vochtigheid maximaal 85%.
- De ondergrondtemperatuur dient minimaal 3°C boven het dauwpunt te liggen.

SYSTEMEN**Staal**

- Grondig reinigen en ontvetten.
- Mechanisch ontroesten tot minimaal ISO-St3 of stralen tot ISO-Sa2½.
- Het geheel voorzien van drie lagen Sigmetal Zinccoat Satin.

of

- Grondig reinigen en ontvetten.
- Mechanisch ontroesten tot minimaal ISO-St3 of stralen tot ISO-Sa2½.
- Het geheel voorzien van twee lagen Sigmetal Zinccoat Satin.
- Afwerken met een laag Sigma S2U Allure Gloss, Sigma S2U Gloss of Sigma S2U Semi-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 Zinccoat Satin.

of

- Grondig reinigen en ontvetten.
- Schuren met Scotch-Brite en water totdat alle zinkzouten zijn verwijderd en het oppervlak is opgeruwd.
- Het geheel voorzien van een laag Sigmetal Zinccoat Satin.
- Afwerken met een laag Sigma S2U Allure Gloss, Sigma S2U Gloss of Sigma S2U Semi-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 Zinccoat Satin.

of

- Grondig reinigen en ontvetten.
- Aluminium mechanisch schuren met Scotch-Brite.
- Geanodiseerd aluminium mechanisch schuren met het SCD-systeem van 3M.
- Het geheel voorzien van een laag Sigmetal Zinccoat Satin.
- Afwerken met een laag Sigma S2U Allure Gloss, Sigma S2U Gloss of Sigma S2U Semi-Gloss.

Sigmetal Zinccoat Satin**5674NL****SYSTEMEN (vervolg)**

Kunststof (zie noot)

- Grondig reinigen, ontvetten en zorgvuldig opruwen.
- Het geheel voorzien van een laag Sigmetal Zinccoat Satin.

of

- Grondig reinigen, ontvetten en zorgvuldig opruwen.
- Het geheel voorzien van een laag Sigmetal Zinccoat Satin.
- Afwerken met een laag Sigma S2U Allure Gloss, Sigma S2U Gloss of Sigma S2U Semi-Gloss.

Noot

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

Uitgebreide systeeminformatie

Hiervoor wordt verwezen naar de volgende systeembladen:

Systemen op staal; zie systeembladen 4831 en 4832.

Systemen op thermisch verzinkt staal; zie systeembladen 4841 en 4842.

Systemen op aluminium; zie systeemblad 4851 en 4852.

**VERWERKINGS-
GEGEVENS**

Kwast / verfrol

Aanbevolen kwast : ProGold Exclusive 7000

Aanbevolen verfrol : ProGold Vilt

Verdunning : geen, de verf is gebruiksklaar

Opmerking : Bij overschilderen met alkydharsverven of met zichzelf niet te lang inwerken. Dit om oplossen/verweken van de verf te voorkomen.

Reiniging gereedschap

Sigma verdunning 21-22

**VEILIGHEIDS-
MAATREGELEN**

Zie informatiebladen 1430 en 1431.

Zie productveiligheidsblad van Sigmetal Zinccoat Satin.

REFERENTIES

Documentatieblad

Toelichting op de kenmerkenbladen

Periodieke reiniging voor het behoud van verfsystemen

Algemene uitvoeringsbepalingen schilderwerk

nummer

1411

1328

1300

EMG: 10100DN5674NL

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.