

SIGMAFAST 205

DEFINITION

Primaire / Finition époxydique polyamide bicomposant pigmenté au phosphate de zinc, pour métaux ferreux, non ferreux et béton.

PROPRIETES

Haut extrait sec volumique et pondéral.
Séchage rapide.
Primaire d'accrochage sur acier galvanisé, métaux non ferreux.

DESTINATION

SUBJECTILE : acier brut, galvanisé, aluminium, béton.

INTERIEUR	<input checked="" type="checkbox"/>	EXTERIEUR (1)	<input checked="" type="checkbox"/>
IMMERSION			
ATELIER	<input checked="" type="checkbox"/>	SITE	
TRAVAUX NEUFS	<input checked="" type="checkbox"/>	ENTRETIEN	

ATMOSPHERE OU MILIEU :
rural, urbain, industriel et maritime.

CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT	
Satiné (20-30 % Bs à 60°) (2)	
COULEUR	
Nuancier RAL (autres teintes sur demande)	
PRESENTATION	
Bi-composant	
PROPORTION DU MELANGE	
En volume	
Base :	75 %
Durcisseur :	25 %
CONSISTANCE DU PRODUIT	
Fluide	
DILUANT ASSOCIE	
Diluant N° 91-92	
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE	
Néant au-dessus de 10 °C 10 minutes pour des températures inférieures à 10 °C	
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE	
6 heures La température ambiante influe sur la durée de vie en pot du mélange.	
DENSITE	
1,4 ± 0,05	
EXTRAIT SEC	
En volume :	70 % ± 2
En poids :	78 % ± 2

EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC	
50 à 150 microns	
EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE	
75 à 215 microns	
RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE	
Pour 50 microns secs : 13,6 m ² /l Pour 150 microns secs : 4,7m ² /l	
SECHAGE	
Pour 100 microns secs : Sec au toucher : 3 heures Sec manipulable : 5 heures Séchage complet : 3 jours	
RECOUVRABLE PAR	
Lui-même. SIGMADUR 520 / 550 / 1800 FREITANE 580 SIGMAFAST 210 HS	
DELAI DE RECOUVREMENT	
Pour 100 microns secs : Minimum : 3 heures Maximum : 6 mois La température ambiante influe sur les délais de recouvrement minimum du produit.	
TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE	
80 °C	

SIGMAFAST 205

MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE

NATURE DU SUBJECTILE : acier brut, galvanisé, aluminium, béton.
SUR ACIER BRUT : Décapage par jet d'abrasifs au degré de soin Sa 2 1/2 selon norme ISO 8501-1
Rugosité profil moyen G (norme ISO 8503-1) ou Ra 10 à 13.
SUR ACIER GALVANISE, ALUMINIUM ET INOX : dégraissage puis dérochage chimique à l'aide d'un produit approprié suivi d'un rinçage soigné, ou mieux balayage au jet d'abrasif suivi d'un dépoussiérage.
SUR BÉTON : support sain, sec et propre, conforme au DTU 59.1 et DTU 59.3.
Élimination des laitances et produits de cure, dépoussiérage.

EMPLOI/DILUTION

PREPARATION DU PRODUIT :
Bien homogénéiser le produit sous agitation mécanique avant emploi.
Ajouter si nécessaire le diluant adapté au mode d'application.
DILUANT : N° 91-92 SOLVANT DE NETTOYAGE : N° 90-53

APPLICATION

PROCEDES	POSSIBILITE	DILUTION*	DIAM. BUSES	PRESSION
Brosse	oui	Ne pas diluer		
Rouleau	oui	Ne pas diluer		
Pistolet sans air	oui	0/5 %	19/1000°	150 bars

* Les taux de dilution sont donnés à titre indicatif et sont à adapter aux conditions climatiques ainsi qu'aux conditions particulières du chantier.

CONDITIONS D'APPLICATION :

Température ambiante : + 5 °C à + 35 °C
Subjectile : température mini du support : + 5 °C et 3 °C au dessus du point de rosée
température maxi du support : + 35 °C
Hygrométrie maxi pendant l'application : 85%
Température du produit pendant l'application de préférence au-dessus de 15 °C
L'exposition prématurée à une condensation ou à la pluie peut entraîner un changement de teinte ou de brillance.

REMARQUES :

Comme tout époxy, tendance à fariner et à jaunir en extérieur.
(1) Afin d'éviter le farinage, recouvrir par une finition polyuréthane
(2) brillance spéculaire à 60° selon DTU 59.1 § 6.2.1

HYGIENE ET SECURITE

POINT ECLAIR DU PRODUIT : Base : 21 °C < PE < 55 °C - Durcisseur : 21 °C < PE < 55 °C
POINT ECLAIR DU DILUANT : PE < 21 °C ET DU SOLVANT DE NETTOYAGE : 21 °C < PE < 55 °C
C.O.V. en g/l sans dilution : 322
C.O.V. en g/l avec dilution maximale : 346
C.O.V. en g/kg sans dilution : 224
Suivant la directive n° 2004/42/CE, ce produit appartient à la catégorie A/j Revêtements bicomposants à fonction spéciale.
Les valeurs COV indiquées tiennent compte de nos colorants et des diluants éventuels préconisés sur notre fiche descriptive.
ETIQUETAGE/RECOMMANDATIONS : étiquette légale conforme aux directives européennes sur l'étiquetage des peintures et vernis (directives européennes 88-379 CEE - consulter la fiche de sécurité sur le site internet www.quickfds.com fournisseur FREITAG).

CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

CONDITIONNEMENT : 4L (Base : 3L - Durcisseur : 1L) ; 20L (Base : 15L - Durcisseur : 5L)
STOCKAGE : 24 mois sous abri et à température comprise **entre + 5 °C et + 35 °C**, emballage d'origine non ouvert.

CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36005) : Famille I Classe : 6b1

La présente notice a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes et DTU en vigueur. L'évolution de la technique étant permanente il appartient à notre clientèle, avant toute mise en oeuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente.