

SIGMAFAST 278

DEFINITION

Primaire / intermédiaire époxy bi-composant à haut extrait sec pigmenté au phosphate de zinc.

PROPRIETES

Primaire ou intermédiaire époxy pour systèmes de protection anticorrosion.

Excellente tenue à la corrosion en exposition atmosphérique.

Polymérise jusqu'à -5°C (23°F).

Séchage rapide en atelier.

Application facile au pistolet airless.

Large domaine d'application.

Certifié ACQPA 27752 (neuvage et maintenance).

DESTINATION

SUBJECTILE : Sur acier brut ou déjà peint, primaire, acier galvanisé, acier inoxydable, métallisation.

INTERIEUR EXTERIEUR

IMMERSION

ATELIER SITE

TRAVAUX NEUFS ENTRETIEN

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

CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT	
Demi-brillant	
COULEUR	
RAL 7035, brun rouge, crème, blanc cassé, nuancier RAL possible, mio light grey	
PRESENTATION	
Bi-composant	
PROPORTION DU MELANGE	
En volume	
Base :	75 %
Durcisseur :	25 %
CONSISTANCE DU PRODUIT	
Gélifié	
DILUANT ASSOCIE	
Diluant N° 91-92	
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE	
Néant	
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE	
1 heure	
DENSITE	
1,5 ± 0,05	
EXTRAIT SEC	
En volume :	80 % ± 2

EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC	
75 à 250 microns	
EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE	
95 à 315 microns	
RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE	
Pour 75 microns secs : 10,7 m ² /l Pour 250 microns secs : 3,2 m ² /l	
SECHAGE	
Pour 125 microns :	
Sec au toucher :	2 heures
Manipulable :	4 heures
Réticulation complète :	4 jours
RECOUVRABLE PAR	
Lui-même SIGMADUR 520 / 550 / 1800 FREITANE 580	
DELAI DE RECOUVREMENT	
Minimum* : 2 heures	
Maximum* : étendu	
* La température ambiante influe sur les délais de recouvrement minimum du produit.	
TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE	
120 °C	

SIGMAFAST 278

MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE

NATURE DU SUBJECTILE : Sur acier brut ou déjà peint, primaire, acier galvanisé, acier inoxydable, métallisation.
SUR ACIER BRUT : Décapage par jet d'abrasifs au degré de soin Sa 2 ½ selon la norme ISO 8501-1. Rugosité : profil moyen G (norme ISO 8503-1) ou Ra 10 à 13.
SUR ACIER AVEC ANCIENS FONDS SAINS, ADHERENTS, PROPRES, NON GRAS ET COMPATIBLES, DE NATURE : glycérophtaliques, époxydiques, polyuréthanes (essai de convenance obligatoire). Balayage à l'abrasif ou lavage, brossage / grattage Si3 / Si2 des zones corrodées, ou décapage UHP (degré à adapter en fonction de l'état des fonds). Il faut obtenir l'état de surface OF1 au minimum.
SUR PRIMAIRE : VIGOR ZN 302 SR, SIGMAZINC 68 SP, SIGMAZINC 109 HS
SUR ACIER GALVANISE NEUF OU ANCIEN : la surface doit être convenablement préparée, sèche, propre et exempte de toute contamination ; l'état de surface obtenu par balayage à l'abrasif devra être suffisamment rugueux pour atteindre une apparence mate uniforme ; balayage à l'abrasif selon les recommandations SSPC-SP16.
SUR ACIER INOXYDABLE : la surface doit être convenablement préparée, sèche, propre et exempte de toute contamination ; l'état de surface obtenu par balayage à l'abrasif avec des abrasifs inertes non métalliques devra être suffisamment rugueux ; balayage à l'abrasif selon les recommandations SSPC-SP16
SUR MÉTALLISATION PAR PROJECTION THERMIQUE (MPT) : la surface doit être sèche et exempte de toute contamination ; la technique du voile de débouillage suivi de la couche en plein est requise.

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 ⁽¹⁾	0/5 %		
Rouleau	oui ⁽¹⁾	0/5 %		
Pistolet sans air	oui	0/10 %	18 à 21/1000°	200 - 250 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 : la température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure de 3°C (5°F) au point de rosée. Une température du support pendant l'application et le séchage jusqu'à -5°C (23°F) est permise, à condition que le support soit sec et sans givre.

Hygrométrie maxi pendant l'application : 85 %.

REMARQUES

- (1) En cas d'application au rouleau, risque d'aspect irrégulier, l'épaisseur film sec déposée correspond à l'épaisseur minimum indiquée dans la fiche technique. Utiliser un rouleau adapté aux peintures époxydes. Risque d'aspect irrégulier en cas d'application à la brosse du fait de la nature thixotrope de la peinture. Il est préférable d'appliquer à la brosse uniquement sur de petites surfaces, les arêtes, en retouches ou pré-touches.
- (2) Les revêtements époxy farinent et se décolorent s'ils sont soumis aux U.V., à des températures élevées ou exposés en ambiance chimique. Une décoloration et un farinage normal ne vont pas modifier les performances. Les couleurs claires vont foncer dans le temps. Des différences de teinte d'un lot à l'autre peuvent se produire. Les mises à la teinte sont approximatives. L'ajout d'une couche de finition stable aux U.V. devra être envisagé lors de l'utilisation de revêtements époxy dans les zones où l'aspect esthétique est important.

HYGIENE ET SECURITE

POINT ECLAIR DU PRODUIT : Base et durcisseur : 21 °C < PE < 55 °C

POINT ECLAIR DU DILUANT : DILUANT : PE < 21 °C - SOLVANT NETTOYAGE : 21 °C < PE < 55 °C

C.O.V. en g/l sans dilution : 220

C.O.V. en g/kg sans dilution : 153

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 : 20 L en teintes de stock et tous tons (Base : 15 L / Durcisseur : 5 L)

4 L tous tons (Base : 3 l / Durcisseur : 1 l)

STOCKAGE : Se référer à la date limite d'utilisation optimale.

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.

6829 / 04-2022

SIGMAFAST 278

DONNEES COMPLEMENTAIRES

DELAIS DE RECOUVREMENT

Recouvrable par	Délai	-5 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Revêtements époxy, polyuréthanes et PSX	Min	24 h	14 h	4 h	2 h	1 h
	Max	Etendu	Etendu	Etendu	Etendu	Etendu

Nota :

- Les temps de recouvrements seront influencés par les conditions climatiques locales.
- Un nettoyage au détergent PREP 88 ou équivalent est recommandé avant l'application des finitions après 30 jours d'exposition si un farinage ou une contamination sont présents.
- Pour s'assurer d'une adhérence optimale de la couche suivante, la surface devra être sèche et exempte de toute contamination (huile, graisse, farinage,...) qui nécessiterait un lavage et/ou un ponçage.

TEMPS DE SÉCHAGE

jusqu'à 125 µm secs

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable	Séchage complet
-5 °C	16 heures	38 heures	NA
0 °C	11 heures	24 heures	21 jours
10 °C	4 heures	8 heures	8 jours
20 °C	2 heures	4 heures	4 jours
30 °C	1 heure	2 heures	3 jours

Nota : une ventilation adaptée doit être maintenue pendant l'application et le séchage.

DUREE PRATIQUE D'UTILISATION (à la viscosité d'application)

pour une température du mélange entre 0 et 30 °C

Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
0 °C	10 heures
10 °C	3 heures
20 °C	1 heure
30 °C	30 minutes

6829 / 04-2022