

# Sigma Multifinish Aqua Cladding Satin



Omschrijving	Watergedragen aflak voor buiten en binnen op basis van acrylaat.		
Gebruiksdoel	Voor het schilderen van gevelbeplating en sandwich profielen behandeld met PVDF, polyester, epoxy en PVC (Plastisol). Ook toe te passen op bestaande, intacte en geschuurde verflagen.		
Voornaamste kenmerken	<ul style="list-style-type: none"> <li>• UV bestendig.</li> <li>• Goede vloeijing.</li> <li>• Uitstekende dekking.</li> <li>• Slag- en stootvast.</li> <li>• Goede elasticiteit.</li> <li>• Uitstekende duurzaamheid.</li> <li>• Goede hechting op diverse kunststof afwerkingen.</li> </ul>		
Kleuren en glans	Wit en vrijwel alle kleuren. Zijdeglans		
Verpakking	Blik van 2,5 liter en 10 liter.		
Basisgegevens	Dichtheid	:	ca. 1,34 kg/dm <sup>3</sup>
	Percentage vaste stof	:	ca. 45 vol.%
	Aanbevolen droge laagdikte	:	50-60 µm (110-135 µm nat) per laag
	Vlampunt	:	niet van toepassing
	<b>Droogtijden bepaald bij 23°C en 50% R.V.</b>		
	Stofdroog na	:	ca. 15 minuten*
	Kleefvrij na	:	ca. 45 minuten*
	Overschilderbaar na	:	ca. 8 uur*
	* Bij een hogere laagdikte kan de droogtijd afwijken.		
Houdbaarheid	Droog opgeslagen in gesloten originele verpakking bij een temperatuur tussen 5°C en 30°C ten minste 12 maanden.		
Rendement	<b>Theoretisch rendement</b>		
	Droge laagdikte 50-60 µm : 7,5-9 m <sup>2</sup> /liter		
	<b>Praktisch rendement</b>		
	Het praktisch rendement is afhankelijk van een aantal factoren, zoals vorm van het object, conditie en profiel van het oppervlak, applicatiemethode, ervaring en weersomstandigheden.		

# Sigma Multifinish Aqua Cladding Satin



## 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 minimaal 50% en maximaal 85%.
- Goede ventilatie.

Zie voor de algemene drogingskarakteristieken van watergedragen verven Sigma informatieblad 1324.

## Systemen

### GEVELBEPLATING AFGEWERKT MET PVC (Plastisol)

#### Voorbehandeling

- Het oppervlak reinigen met behulp van hogedruk reinigungsapparatuur. Aan het water een geschikt 'detergent' toevoegen.

Voor het aanbrengen van de eerste verflaag het oppervlak goed laten drogen.

of

- Het oppervlak reinigen en opruwen met ProGold Vlies.

#### Loszittende en gebarsten kunststofcoating

- Loszittende en gebarsten kunststofcoating op gepaste wijze verwijderen.
- Overgangen nivellerend schuren om eilandvorming te voorkomen.

#### Kaalgekomen delen (afhankelijk van conditie van de beplating)

- Kaal gekomen niet verweerde zinklaag schuren met ProGold schuurpapier P150 totdat het oppervlak volledig gematteerd is.
  - Kaal gekomen zink bijwerken met een laag Sigma Multiprimer Aqua; droge laagdikte 30 µm.
- of
- Kaal gekomen verweerde zinklaag schuren met ProGold Vlies en water totdat alle zinkzouten zijn verwijderd en de ondergrond is opgeruwd.
  - Kaal gekomen zink bijwerken met twee lagen Sigma Multiprimer Aqua; droge laagdikte 30 µm per laag.
- of
- Kaal gekomen verweerde zinklaag schuren met ProGold Vlies en water totdat alle zinkzouten zijn verwijderd en de ondergrond is opgeruwd.
  - Geroeste delen handmatig of mechanisch ontroesten tot reinheidsgraad P St 3 (NEN-EN-ISO 8501-2).
  - Kaal gekomen staal en zink bijwerken met twee lagen Sigma Multiprimer 2K EP; droge laagdikte 50 µm per laag.

#### Afwerking

- Het geheel afwerken met twee lagen Sigma Multifinish Aqua Cladding Satin; droge laagdikte 60 µm per laag.

# Sigma Multifinish Aqua Cladding Satin



## Systemen

### GEVELBEPLATING AFGEWERKT MET PVDF, EPOXY OF POLYESTER

#### Voorbehandeling

- Het oppervlak reinigen met behulp van hogedruk reinigingsapparatuur. Aan het water een geschikt slijpmiddel toevoegen (bijv. olivinezand).

Voor het aanbrengen van de eerste verflaag het oppervlak goed laten drogen.

of

- Het oppervlak reinigen en opruwen met ProGold Vlies.

#### Loszittende en gebarsten kunststofcoating

- Loszittende en gebarsten kunststofcoating op gepaste wijze verwijderen.
- Overgangen nivellerend schuren om eilandvorming te voorkomen.

#### Kaalgekomen delen (afhankelijk van conditie van de beplating)

- Kaal gekomen niet verweerde zinklaag schuren met ProGold schuurpapier P150 totdat het oppervlak volledig gematteerd is.
  - Kaal gekomen zink bijwerken met een laag Sigma Multiprimer Aqua; droge laagdikte 30 µm.
- of
- Kaal gekomen verweerde zinklaag schuren met ProGold Vlies en water totdat alle zinkzouten zijn verwijderd en de ondergrond is opgeruwd.
  - Kaal gekomen zink bijwerken met twee lagen Sigma Multiprimer Aqua; droge laagdikte 30 µm per laag.
- of
- Kaal gekomen verweerde zinklaag schuren met ProGold Vlies en water totdat alle zinkzouten zijn verwijderd en de ondergrond is opgeruwd.
  - Geroeste delen handmatig of mechanisch ontroesten tot reinheidsgraad P St 3 (NEN-EN-ISO 8501-2).
  - Kaal gekomen staal en zink bijwerken met twee lagen Sigma Multiprimer 2K EP; droge laagdikte 50 µm per laag.

#### Afwerking

- Het geheel afwerken met twee lagen Sigma Multifinish Aqua Cladding Satin; droge laagdikte 60 µm per laag.

## Instructies voor gebruik

### Kwast

- Aanbevolen kwast : ProGold kwast 7700 Exclusive serie  
 Verdunning : geen

### Verfrol

- Aanbevolen verfrol : ProGold Verfrol Microfibre  
 Verdunning : 0-5 vol.% leidingwater

# Sigma Multifinish Aqua Cladding Satin



## Instructies voor gebruik

### Graco FinishPro II 595 met luchtondersteuning (Airmix), 15 meter slang

Pompfilter	:	zwart 60 Mesh
Pistoolfilter	:	zwart 60 Mesh
Verdunning	:	0-5 vol.% leidingwater, indien nodig
Spuit tip	:	417 (hoek 40°, opening 0,017 inch)
Spuitdruk	:	constante machinedruk 95 bar, dit resulteert in een werkdruk van 85 bar

### Wagner SF23 met luchtondersteuning (Airmix), 10 meter slang

Pistoolfilter	:	wit
Verdunning	:	0-5 vol.% leidingwater, indien nodig
Spuit tip	:	417 (hoek 40°, opening 0,017 inch)
Spuitdruk	:	constante machinedruk 130 bar, dit resulteert in een werkdruk van 100 bar.

### Opmerking

Andere spuitapparatuur moet vergelijkbaar zijn en tenminste hetzelfde vermogen hebben.

### Reiniging gereedschap

Leidingwater.

## Veiligheidsmaatregelen

Zie productveiligheidsblad van Sigma Multifinish Aqua Cladding Satin.

## Referenties

### Documentatieblad

	nummer
Toelichting op de kenmerkenbladen	1411
Drogingskarakteristiek van watergedragen verven	1324
Aandachtspunten bij het gebruik van watergedragen verfproducten	1325

## EMG

10100DN4628NL