

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 280

POPIS

Dvousložkový hliníkem pigmentovaný polyamidem vytvrzovaný univerzální základní nátěr

ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- Víceúčelový epoxidový základní nátěr pro ochranné nátěrové systémy na ocel a neželezné kovy
- Vynikající přilnavost k oceli, shop-primeru, pozinkované oceli a neželezným kovům
- Vhodný jako uzavírací (sealer) nebo spojovací nátěr (tie-coat) při tloušťce suchého filmu 25–40 µm
- Vhodný pro použití v ponoru
- Vytvrzuje při teplotách až do 5 °C
- Vhodný pro opravy svarů a poškození epoxidových nátěrů během výstavby
- Lze použít na povrchy očištěné mokřím otryskáním (vlhké nebo suché)
- Kompatibilní s dobře navrženými systémy katodické ochrany
- Certifikace ACQPA 24142

BAREVNÉ ODSÍNY A STUPEŇ LESKU

- Šedá, žlutozelená a červenohnědá
- Polomatný (low sheen)

Poznámky:

- Při použití epoxidových nátěrů v pohledových (estetických) oblastech je vhodné zvážit aplikaci UV stabilního vrchního nátěru.

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20°C

Údaje pro směs připravenou k použití (RFU)	
Počet složek	2
Měrná hmotnost	1.3 kg/l (11.0 lb/US gal)
Objemová sušina	57 ± 2 %
VOC	Směrnice 2010/75/EU, SED: max. 327.0 g/kg UK PG 6/23(92) Dodatek 3: max. 432.0 g/l
Doporučená tloušťka suché vrstvy	50 - 100 µm (2.0 - 4.0 mils) v závislosti na systému
Teoretická vydatnost	11.4 m²/l při 50 µm (457 ft²/US gal při 2.0 mils) 5.7 m²/l při 100 µm (229 ft²/US gal při 4.0 mils)
Doba schnutí na dotyk	2 hodiny
Doba schnutí pro další nátěr	Minimálně: 2 hodiny
Doba pro plné vytvrzení	7 dní
Skladovatelnost	Báze: minimálně 24 měsíců na chladném a suchém místě Tužidlo: minimálně 24 měsíců na chladném a suchém místě

Poznámky:

- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Vydatnost a tloušťka nátěru
- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba přetíratelnosti
- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba vytvrzování

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 280

DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

- Aplikujte tento produkt na předepsanou tloušťku co nejdříve po přípravě povrchu
-

Atmosférické podmínky

- Ocel; otryskaná na stupeň ISO-Sa2½, kotvicí profil 30 - 75 µm (1.2 – 3.0 mils) nebo v souladu s ISO-St3
 - Ocel opatřená dílenským základem; očištěna na SPSS-Pt3
-

Pozinkovaná ocel

- Povrch musí být náležitě připraven, suchý, čistý a zbavený veškeré kontaminace
 - Povrch má být vhodně zdrsňen jemným ometením (sweeping) tak, aby byl dosažen jednotný matný vzhled
 - Jemné otryskání musí být provedeno v souladu s požadavky normy SSPC-SP 16
-

Nerezová ocel

- Povrch musí být náležitě připraven, suchý, čistý a zbavený veškeré kontaminace
 - Povrch má být vhodně zdrsňen jemným ometením (sweeping) tak, aby byl dosažen jednotný matný vzhled
 - Jemné otryskání musí být provedeno v souladu s požadavky normy SSPC-SP 16
-

Tepelně stříkaná metalizace (TSM)

- Povrch musí být suchý a zbavený jakékoli kontaminace
 - Je nutné použít techniku „mlžného nátěru / plného nátěru“ (mist coat / full coat). Viz doporučení pro ředění mlžného nátěru v části Pokyny pro použití níže.
-

Beton / Zdivo

- Vysušený po dobu minimálně 28 dní za dobrých ventilačních podmínek
 - Obsah vlhkosti nesmí překročit 4,5 %
 - Beton musí být soudržný, suchý, bez výkvětů (laitance) a jakékoliv kontaminace
 - Povrch by měl být dostatečně zdrsňen
-

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 280

Vystavení ponoru

- Ocel nebo ocel bez zinksilikátového dílenského základu; otryskaná (suchá nebo vlhká) na stupeň čistoty ISO-Sa2½, kotvící profil 30 - 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- Ocel opatřena zinksilikátovým dílenským základem; svary a poškozená místa s dílenským základem nebo jiná poškození je nutné otryskat na stupeň čistoty ISO-Sa2½, kotvící profil 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- Stávající potrubí může být potřeba nejprve vyčistit pomocí čisticích „pigů“ (scraper pigs) a rozpouštědel

Natřený beton

- Existující soudržné nátěrové systémy; dostatečně zdrsňené, suché a očištěné
- Pro ověření kompatibility otřete stávající nátěr hadříkem navlhčeným xylénem nebo MEK po dobu 10 sekund; pokud dojde k rozpuštění, musí být starý nátěr odstraněn
- Drsný povrch; případně zdrsňený mechanicky nebo diamantovým nástrojem

Teplota podkladu a aplikační podmínky

- Teplota podkladu při aplikaci a vytvrzování by měla být vyšší než 5 °C (41 °F)
- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování by měla být alespoň o 3 °C (5 °F) vyšší než teplota rosného bodu
- Relativní vlhkost během aplikace a vytvrzování nátěru by neměla překročit 85%

NÁVOD K POUŽITÍ**Míchací poměr (objemově): báze 4 díly : tužidlo 1 díl**

- Teplota směsi báze a tužidla by měla být vyšší než 15 °C, jinak bude nutný přídavek ředidla k dosažení správné aplikační viskozity
- Ředidlo přidávejte až po smíchání obou komponent
- Příliš mnoho ředidla zvyšuje náchylnost k tvorbě “záclon” - stékání nátěrové hmoty před zatažením

Zpracovatelnost (Pot life)

8 hodin při 20°C

Poznámka: Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba zpracovatelnosti

Konvenční aplikace**Doporučené ředidlo**

THINNER 91-92

Poměr ředění

0 - 10%, záleží na požadované tloušťce nátěru a podmínkách aplikace

Tryska

1.5 – 2.0 mm (přibližně 0.060 – 0.079 in)

Doporučený tlak

3 - 4 bar (0,3 - 0,4 MPa)

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 280

Airless (Vysokotlaká aplikace)**Doporučené ředidlo**

THINNER 91-92

Poměr ředění

0 - 10 %, záleží na požadované tloušťce nátěru a podmínkách aplikace

Tryska

Přibližně. 0.46 mm (0.018 in)

Doporučený tlak

150 bar (15,0 MPa)

Poznámka:

- Obsah ředidla až do 30 % pro aplikaci jako uzavírací (sealer) nebo spojovací nátěr (tie-coat) při tloušťce suchého filmu 25–40 µm (1,0–1,6 mils)

Štětec/váleček**Doporučené ředidlo**

Není nutné přidávat ředidlo

Poměr ředění

V případě potřeby lze přidat do 5% THINNER 91-92

Čistící ředidlo

THINNER 90-53

DODATEČNÉ ÚDAJE

Vydatnost a tloušťka nátěru	
DFT	Teoretická vydatnost
50 µm (2.0mils)	11.4 m²/l (457 ft²/US gal)
75 µm (3.0mils)	7.6 m²/l (305 ft²/US gal)
100 µm (4.0mils)	5.7 m²/l (229 ft²/US gal)

Poznámka: Maximální DFT pro nátěr štětcem je 50 µm.

PPG SIGMACOVER™ 280

Doba přetřítelnosti pro DFT do 100 µm						
Přetřítelný s...	interval	5°C (41°F)	10°C(50°F)	20°C(68°F)	30°C(86°F)	40°C (104°F)
Sám sebou + různé dvousložkové epoxidové nátěry	Minimální	12 hodin	6 hodin	2 hodiny	1 hodina	30 minut
	Maximální doba při vystavení přímému slunečnímu záření	3 měsíce	3 měsíce	3 měsíce	2 měsíce	2 měsíce
	Maximální doba při NE vystavení přímému slunečnímu záření	6 měsíců	6 měsíců	6 měsíců	4 měsíce	3 měsíce
Polyuretany	Minimální	36 hodin	16 hodin	6 hodin	4 hodiny	3 hodiny
	Maximální doba při vystavení přímému slunečnímu záření	3 měsíce	3 měsíce	3 měsíce	2 měsíce	2 měsíce
	Maximální doba při NE vystavení přímému slunečnímu záření	6 měsíců	6 měsíců	6 měsíců	4 měsíce	3 měsíce

Poznámky:

- Povrch musí být suchý a zbaven veškeré kontaminace
- Lesklé vrchní nátěry vyžadují odpovídající podkladový nátěr

Doba vytvrzování pro DFT do 100 µm			
Teplota podkladu	Suchý na dotek	Suchý k manipulaci	Zcela vytvrzený
5 °C	8 hodin	13 hodin	21 dní
10 °C	4 hodin	6 hodin	14 dní
20 °C	2 hodiny	2.5 hodiny	7 dní
30 °C	1 hodina	1.5 hodiny	5 dní
40 °C	45 minut	1 hodina	4 dny

Poznámky:

- Během aplikace a vytvrzování nátěru je potřeba zajistit dostatečnou ventilaci vzduchu (viz Informační listy 1433 a 1434)

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 280

Zpracovatelnost (Pot life) při aplikační viskozitě	
Teplota směsi	Zpracovatelnost (pot life)
15 °C	10 hodin
20 °C	8 hodin
30 °C	5 hodin
40 °C	4 hodiny

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

- Veškeré bezpečnostní pokyny k barvě a ředidlům najdete v příslušných bezpečnostních listech (MSDS)
- Vzhledem k tomu, že se jedná o rozpouštědlovou barvu, je třeba se vyvarovat nadýchání výparů a mlhy vzniklé při stříkání a kontaktu mokré barvy s pokožkou a očima.

CELOSVĚTOVÁ DOSTUPNOST

PPG PMC se vždy snaží zajistit celosvětovou dostupnost konkrétního produktu. Vzhledem k rozdílné legislativě je ovšem nutné produkt v určitém regionu mírně modifikovat. V této situaci je k dispozici alternativní produkt a technický list.

ODKAZY

- | | |
|---|----------------------|
| • PŘEVODNÍ TABULKY | INFORMAČNÍ LIST 1410 |
| • VYSVĚTLIVKY K TECHNICKÝM LISTŮM | INFORMAČNÍ LIST 1411 |
| • BEZPEČNOSTNÍ ÚDAJE | INFORMAČNÍ LIST 1430 |
| • BEZPEČNOST VE STÍSNĚNÝCH PODMÍNKÁCH, OCHRANA ZDRAVÍ V TOXICKÉM A VÝBUŠNÉM PROSTŘEDÍ | INFORMAČNÍ LIST 1431 |
| • BEZPEČNÁ PRÁCE VE STÍSNĚNÝCH PODMÍNKÁCH | INFORMAČNÍ LIST 1433 |
| • SMĚRNICE NA POSTUP PŘI VĚTRÁNÍ | INFORMAČNÍ LIST 1434 |
| • OCEL - ČIŠTĚNÍ A ODSTRANĚNÍ RZI | INFORMAČNÍ LIST 1490 |
| • SPECIFIKACE ABRAZIV | INFORMAČNÍ LIST 1491 |
| • RELATIVNÍ VLHKOST - TEPLOTA PODKLADU - TEPLOTA VZDUCHU | INFORMAČNÍ LIST 1650 |
| • PPG PROTECTIVE & MARINE COATINGS' BALLAST TANK WORKING PROCEDURES NEW BUILDING | |

ZÁRUKA

PPG garantuje (i) pod názvem výrobku, (ii), že kvalita produktu odpovídá specifikacím společnosti PPG pro tyto produkty platné v době výroby a (iii) že produkt je dodáván bez jakékoli oprávněné pohledávky jakékoli třetí osoby za porušení jakéhokoli patentu US vztahující se k celému výrobku. TOTO JSOU JEDINÉ ZÁRUKY ZE STRANY SPOLEČNOSTI PPG. JAKÉKOLI DALŠÍ VÝSLOVNÉ NEBO ODVOZENÉ ZÁRUKY, NA ZÁKLADĚ ZÁKONA NEBO VYPLÝVAJÍCÍ Z JINÝCH PRÁVNÍCH PŘEDPISŮ, Z OBCHODNÍCH VZTAHŮ NEBO POUŽITÍ OBCHODU, BEZ OMEZENÍ, I JINÉ ZÁRUKY VHODNOSTI PRO KONKRÉTNÍ ÚČELY NEBO POUŽITÍ, JSOU SPOLEČNOSTÍ PPG VYLOUČENY. Jakýkoliv nárok v rámci této záruky může uplatnit pouze kupující zákazník PPG a to písemně do pěti (5) dnů od zjištění Kupujícího reklamované vady, ale v žádném případě ne později než uplynutí platné trvanlivosti výrobku, nebo jeden rok od datum dodání výrobku kupujícímu, podle toho co nastane dříve. Opomenutí kupujícího upozornit PPG na takové neshody, jak je požadováno v tomto dokumentu, vede k zániku Kupujícího a ztrátu možnosti na náhradu v rámci této záruky.

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 280

OMEZENÍ ODPOVĚDNOSTI

Údaje uvedené v tomto technickém listu vycházejí z přesných laboratorních testů a slouží pouze jako vodítko. Všechna doporučení nebo návrhy týkající se použití produktů, které předložilo PPG PMC, ať už v technické dokumentaci nebo jako odpověď na konkrétní dotaz či jinak, vycházejí z údajů, které jsou podle našich nejlepších znalostí spolehlivé. Produkty a informace jsou určeny pro uživatele, kteří mají odpovídající znalosti a dovednosti v oblasti průmyslu. Je odpovědností koncového uživatele určit vhodnost produktu pro zamýšlené použití. PPG PMC nemá možnost kontrolovat kvalitu, podmínky podkladu ani mnoho jiných faktorů, které ovlivňují použití a aplikaci produktů. Proto PPG PMC nepřijímá žádnou zodpovědnost za ztráty, škody nebo poškození vyplývající z tohoto technického listu (pokud neexistuje písemná dohoda, která stanoví jinak).

Údaje zde obsažené podléhají obměně v důsledku zkušeností z praxe a neustálého vývoje produktů. Tento technický list nahrazuje a ruší všechna předchozí vydání, a proto je odpovědností uživatele ověřit si před aplikací produktu platnost tohoto dokumentu.

Anglický originál tohoto dokumentu je nadřazen nad jakýkoliv jeho překlad.

VÁŠ DODAVATEL MATERIÁLŮ PPG PMC

Spectrum Franěk, s.r.o.

Janovská 4, 466 05 Jablonec nad Nisou (CZ)

Tel.: +420 483 368 611, Mobil: +420 602 487 600, Email: spectrum@spectrum-franek.cz

www.spectrum-franek.cz