

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 350

POPIS

Dvousložkový silnovrstvý polyamidem vytvrzovaný epoxidový základní nátěr / nátěrová hmota na bázi čisté epoxidové technologie

ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- Tolerantní k povrchu – vhodný jako základní i vrchní nátěr pro široké použití v námořním a průmyslovém prostředí
- Námořní použití: vhodný na nástavby, paluby, horní paluby a nákladové prostory
- Vynikající odolnost proti korozi
- Vhodný jako podlahový nátěr pro pěší provoz; doba do zatížení pro pěší - 6 hodin při 20 °C (68 °F)
- Dobrá odolnost proti nárazu a abrazivnímu opotřebení
- Kompatibilní s různými nátěry i po delší expozici v atmosférických podmínkách
- Odolný proti potřísnění různými chemikáliemi
- Hladký povrch, snadno čistitelný

BAREVNÉ ODSÍNY A STUPEŇ LESKU

- standardní a zakázkové odstíny + aluminium
- pro nákladové prostory pouze šedý (5177) a červenohnědý (6179)
- pololesklý

Poznámky:

- Epoxidové nátěry při vystavení slunečnímu záření, zvýšeným teplotám nebo chemické expozici křídovatí a ztrácejí odstín. Změna barvy a běžné křídovatění nemají vliv na funkční vlastnosti nátěru. Světlé odstíny časem tmavnou.
- 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	1,4 kg/l
Objemová sušina	72 ± 2 %
VOC	Směrnice 2010/75/EU, SED: max. 263.0 g/kg max. 361.0 g/l
Doporučená tloušťka suché vrstvy	100 - 150 µm (4.0 - 6.0 mils) pro airless aplikaci
Teoretická vydatnost	5.8 m²/l při 125 µm 4.8 m²/l při 150 µm
Doba schnutí na dotyk	2 hodiny
Doba schnutí pro další nátěr	Minimálně: 6 hodin
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 přetřítelnosti
- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba vytvrzování

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 350

DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

Předúprava povrchu

- Ocel; otryskaná na ISO-Sa2½ pro výbornou protikorozi ochranu, s kotvicím profilem 40–70 µm (1,6–2,8 mils)
- Ocel; otryskaná na ISO-Sa2, s kotvicím profilem 40–70 µm (1,6–2,8 mils) nebo mechanicky očištěná minimálně na ISO-St2 pro dobrou protikorozi ochranu
- Natřená ocel; čištěná vysokotlakým vodním paprskem na VIS WJ2/3L
- Povrch musí být suchý a zbavený veškeré kontaminace
- Existující soudržné epoxidové systémy a většina soudržných alkydových systémů; dostatečně zdrsňené

Podmínky podkladu – beton (pro ředěnou verzi)

- Beton vyschlý minimálně 28 dní ve vhodných ventilačních podmínkách
- Obsah vlhkosti by neměl přesáhnout 4,5 %
- Beton musí být soudržný, suchý, bez výkvětů (laitance) a veškeré kontaminace
- Drsný povrch; případně zdrsňený mechanicky nebo diamantovým nástrojem

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

SPECIFIKACE SYSTÉMU

- SIGMACOVER 350: 2 x 125 µm (5.0 mils) DFT

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

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 350

Zpracovatelnost (Pot life)

3 hodiny při 20°C

Poznámka: Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba zpracovatelnosti

Konvenční aplikace

Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

Poměr ředění

5 - 10%, záleží na požadované tloušťce nátěru a podmínkách aplikace

Tryska

1.8 – 2.0 mm (cca. 0.070 – 0.079 in)

Doporučený tlak

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

Airless (Vysokotlaká aplikace)

Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

Poměr ředění

0 - 5 %, záleží na požadované tloušťce nátěru a podmínkách aplikace

Tryska

cca. 0,48 - 0,53 mm (0,019 - 0,021 in)

Doporučený tlak

150 bar (15,0 MPa)

Štětce/váleček

Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

Poměr ředění

0–5 %

Poznámka:

- 10–15 %, pokud je aplikováno jako základní nátěr přímo na beton

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 350

Čistící ředidlo

THINNER 90-53

DODATEČNÉ ÚDAJE

Vydatnost a tloušťka nátěru	
DFT	Teoretická vydatnost
100 µm (4.0 mils)	7.2 m²/l (289 ft²/US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.8 m²/l (231 ft²/US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.8 m²/l (192 ft²/US gal)

Poznámka: Maximální DFT pro nátěr štětcem je 100 µm.

Doba přetíratelnosti pro DFT do 150 µm - pro aplikace v nákladových prostorech, na palubách a v námořních oblastech vystavených občasnému potřísnění mořskou vodou a/nebo chemikáliemi						
Přetíratelný 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	16 hodin	9 hodin	6 hodin	4 hodiny	3 hodiny
	Maximální	1 měsíc	1 měsíc	21 dní	14 dní	7 dní
Polyuretany	Minimální	48 hodin	30 hodin	18 hodin	9 hodin	5 hodin
	Maximální	1 měsíc	21 dní	14 dní	7 dní	3 dny

Doba přetíratelnosti pro DFT do 150 µm - pro aplikace v atmosférickém prostředí a v průmyslových ochranných nátěrech						
Přetíratelný 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	16 hodin	9 hodin	6 hodin	4 hodiny	3 hodiny
	Maximální	Prodloužený	Prodloužený	Prodloužený	Prodloužený	Prodloužený
Polyuretany	Minimální	48 hodin	30 hodin	18 hodin	9 hodin	5 hodin
	Maximální	6 měsíců	5 měsíců	2.5 měsíce	1.5 měsíce	14 dní
Různé jednosložkové nátěry (například alkydové a akrylátové)	Minimální	24 hodin	24 hodin	16 hodin	8 hodin	5 hodin
	Maximální	14 dní	14 dní	14 dní	7 dní	4 dny

Poznámky:

- Skutečné maximální intervaly přetírání budou ovlivněny místními podmínkami
- Před aplikací vrchních nátěrů po 30 dnech expozice se v případě křídovatění nebo kontaminace doporučuje omytí detergentem PREP 88 nebo ekvivalentem
- Aby byla zajištěna optimální přilnavost následující vrstvy, musí být povrch suchý a zbavený veškeré kontaminace (olej, mastnota, křídovatění apod.), což může vyžadovat čištění a/nebo zdrsnění

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 350

Doba vytvrzování pro DFT do 150 µm			
Teplota podkladu	Suchý na dotek	Suchý k manipulaci	Zcela vytvrzený
5 °C	12 hodin	16 hodin	25 dní
10 °C	6 hodin	9 hodin	15 dní
20 °C	2 hodiny	6 hodin	7 dní
30 °C	1 hodina	4 hodiny	4 dny
40 °C	1 hodina	3 hodiny	48 hodin

Poznámky:

- Během aplikace a vytvrzování nátěru je potřeba zajistit dostatečnou ventilaci vzduchu (viz Informační listy 1433 a 1434)
- Pokud bude SIGMACOVER 350 nebo celý nátěrový systém (2 × 125 µm / 2 × 5.0 mils) aplikován v tloušťce suchého filmu přesahující stanovenou hodnotu, doba potřebná k dosažení plného vytvrzení se prodlouží
- Pro aplikace v nákladových prostorech: pro informace o době plného vytvrzení pro tvrdé hranaté náklady kontaktujte prosím obchodní kancelář PPG Protective & Marine Coatings

Zpracovatelnost (Pot life) při aplikační viskozitě	
Teplota směsi	Zpracovatelnost (pot life)
15 °C	4 hodiny
20 °C	3 hodiny
30 °C	2 hodiny
40 °C	1 hodina

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

- | | |
|---|----------------------|
| • 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 |
| • PŘEVODNÍ TABULKY | INFORMAČNÍ LIST 1410 |
| • OCEL - ČIŠTĚNÍ A ODSTRANĚNÍ RZI | INFORMAČNÍ LIST 1490 |
| • SPECIFIKACE ABRAZIV | INFORMAČNÍ LIST 1491 |
| • RELATIVNÍ VLHKOST - TEPLOTA PODKLADU - TEPLOTA VZDUCHU | INFORMAČNÍ LIST 1650 |

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMACOVER™ 350

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