

SIGMAWELD™ 199

POPIS

Dvousložkový vlhkostí vytvrzující zink ethyl silikátový shopprimer

ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- vhodný pro automatickou aplikaci na otryskané ocelové plechy
- rychleschnoucí
- vynikající vlastnosti při řezání a svařování, včetně MIG/MAG svařování v různých polohách automatické nebo manuální svařování
- tvoří pravidelné, hladké sváry
- uvolňování malého množství výparů při svařování a řezání
- nepřilnavost nečistot (kuliček, okují) vznikajících při svařování na okolní natřenou plochu
- výborná tepelná stabilita minimalizující poškození žárem při postupech prováděných za tepla
- lze použít jako první nátěrovou vrstvu u různých nátěrových systémů
- vhodný do systému pro ponor v mořské vodě (v kombinaci s řízeným katodickým ochranným systémem)
- povolen jako primer pro prefabrikáty od Lloyd's Register Shipping

BAREVNÉ ODSTÍNY A STUPEŇ LESKU

- červenohnědý (šedý na objednávku)
- matný

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20°C

Údaje pro směs připravenou ke stříkání (RFU)	
Počet složek	2
Měrná hmotnost	1.3 kg/l
Objemová sušina	25 ± 2%
VOC	max. 676.0 g/l max. 521.0 g/kg (Directive 1999/13/EC)
Doporučená tloušťka suché vrstvy	18 µm
Teoretická vydatnost	13.9 m ² /l při 18 µm
Doba schnutí pro manipulaci	6 minut
Doba schnutí pro další nátěr	Minimálně: 3 dny Maximálně: 6 měsíců
Doba pro plné vytvrzení	3 dny

SIGMAWELD™ 199

Skladovatelnost	Pojivo: minimálně 9 měsíců na chladném a suchém místě Pasta: minimálně 12 měsíců na chladném a suchém místě
------------------------	--

Poznámky:

- Čti DODATEČNÉ POZNÁMKY - Doba vytvrzování
- V případě dobrého stavu povrchu aplikovaného základu, může být povolena delší doba přetíratelnosti.
- Relativní vlhkost (RH) by měla být vyšší než 50% a nižší než 85%.
- Zpracování ocelových plechů (ohýbání, svařování) a přetírání je doporučeno až po úplném vytvrzení základu.
- Pro více informací o aplikaci, skladování a manipulaci si vyžádejte dokument SIGMAWELD 199 Working Procedure.

DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

Předúprava povrchu

- Ocel; očištěna na stupeň ISO Sa 2½, kotvící profil (Rz) 30-75 µm
- Na oceli otryskané na výše uvedený profil je doporučená tloušťka DFT 18 µm, což odpovídá 22 µm měřeným na hladkém neotryskaném povrchu.
- Minimální tloušťka uzavřeného filmu je 15 µm měřena na hladkém neotryskaném povrchu.
- Hodnocení množství prachu "1" pro třídu prachu velikosti "3", "4" nebo "5", nižší třídy velikosti prachu by měly odstraněny, pokud jsou viditelné (bez zvětšení) na povrchu určeném k nátěru (ISO 8502-3:1992)

Teplota povrchu a podmínky aplikace

- Teplota povrchu při automatické aplikaci by měla být mezi 25 °C a 35 °C.
- Teplota povrchu během aplikace a vytvrzování musí být nejméně 3 °C nad rosným bodem.
- Teplota okolního prostředí během aplikace musí být minimálně 5 °C.

Poznámka: Teplota povrchu během aplikace > 35 °C zvyšuje riziko tvorby záprachu (dry spray) a proto není doporučena.

SPECIFIKACE SYSTÉMU

- ZÁKLADY (PREFABRICATION PRIMERS) - System Sheet 3015

SEKUNDÁRNÍ PŘÍPRAVA POVRCHU

- Mělo by se zamezit znečištění (kontaminaci) základu při skladování a konstrukčních pracích.
- Po montáži by se měly odstranit zjištěné povrchové nedostatky dle popisu níže.
- V případě existence 2 možné typy povrchové úpravy závisí finální výběr úpravy na umístění a nátěrovém systému, jež má být aplikován (viz System Sheets)
- Přednostní předúpravu povrchu pro optimální výsledek uvádíme níže, další možnosti jsou uvedeny v závorkách



SIGMAWELD™ 199

Sekundární příprava povrchu		
Umístění	Ponor	Atmosférické podmínky
Znečištění	odstranit	odstranit
Svary	ISO 8501-3 stupeň P2 a očištění ISO Sa 2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Pt2
Spálená místa	ISO 8501-3 stupeň P2 a očištění ISO Sa 2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Zrezivělé plochy	ISO 8501-3 stupeň P2 a očištění ISO Sa 2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Bílá rez	ISO 8501-3 stupeň P2 a očištění ISO Sa 2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-ID Pt1 (SCAP)

Poznámky:

- SCAP - přebroušení abrazivem impregnovaným karbidem křemíku (silicon carbide impregnated abrasive pad)
- Hodnocení množství prachu "1" pro třídu prachu velikosti "3", "4" nebo "5", nižší třídy velikosti prachu by měly odstraněny, pokud jsou viditelné (bez zvětšení) na povrchu určeném k nátěru (ISO 8502-3:1992)
- Zadní strana svařovaného plechu může jevit známky změny barvy, hlavně u plechů s koutovými svary. Tento jev nelze zaměňovat se spálením povrchu a jako takový nevyžaduje žádnou speciální úpravu.
- Při svařování tenkých plechů se mohou vyskytnout i prohořelé plochy. Ty by se měly upravit stejně jako výše popsaná spálená místa.

NÁVOD K POUŽITÍ

Míchací poměr (objemově): pojivo 66,7 : pasta 33,3 (2:1)

- Teplota jednotlivých komponent by měla být vyšší než 15 °C.
- Před přidáním pojiva pastu důkladně promíchejte.
- Postupně přidejte do pasty 1/3 pojiva.
- Důkladně míchejte, dokud není směs zcela homogenní.
- Přidejte zbývající pojivo a míchejte až je směs opět zcela homogenní.
- Směs přefiltrujte přes sítko o velikosti ok 250 - 600 µm
- Směs je připravena k použití.
- V případě potřeby přidejte Ředidlo 90-53 (v závislosti na zasychání a teplotě povrchu).
- Během aplikace promíchejte.

Doba zpracovatelnosti (Pot life)

24 hodin při 20 °C

SIGMAWELD™ 199

Konvenční aplikace

Doporučené ředidlo

THINNER 90-53

Poměr ředění

0 - 5 %

Tryska

1,0 - 1,5 mm (0,040 - 0,060 inch)

Doporučený tlak

3 bar (0,3 MPa)

Airless (Vysokotlaká aplikace)

Doporučené ředidlo

THINNER 90-53

Poměr ředění

0 - 5 %

Tryska

cca. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 inch)

Doporučený tlak

80 - 120 bar (8,0 - 12,0 MPa)

Čistící ředidlo

THINNER 90-53

SIGMAWELD™ 199

DODATEČNÉ POZNÁMKY

Doba vytvrzování		
Teplota povrchu	Suchý na dotyk	Plně vytvrzený
20°C	6 minut	3 dny
30°C	4 minuty	48 hodin

Poznámky:

- Relativní vlhkost (RH) by měla být vyšší než 50% a nižší než 85%.
- Relativní vlhkost nižší než 50 % zpomalí vytvrzování a prodlouží čas do úplného vytvrzení.
- Při teplotách pod 5 °C je vytvrzování nátěru omezené a výrazně se prodlužuje doba schnutí.
- Větší tloušťka DFT a nepříznivé atmosférické podmínky prodlužují čas schnutí.
- Zpracování ocelových plechů (ohýbání, svařování) a přetírání je doporučeno až po úplném vytvrzení SIGMAWELD 199.

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
• OCEL - ČIŠTĚNÍ A ODSTRANĚNÉ RZI	INFORMAČNÍ LIST	1490
• SPECIFIKACE ABRAZIV	INFORMAČNÍ LIST	1491
• RELATIVNÍ VLHKOST - TEPLOTA PODKLADU - TEPLOTA VZDUCHU	INFORMAČNÍ LIST	1650

OMEZENÍ ODPOVĚDNOSTI

Údaje uvedené v tomto technickém listu vycházejí z přesných laboratorních testů a louží 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 obalstí 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



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™