

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

POPIS

Vysokosušinný dvousložkový epoxidový základní nátěr vytvrzovaný polyaminovým aduktem s vysokým obsahem zinkového prachu

ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- Základní nátěr v různých nátěrových systémech pro agresivní prostředí
- Vhodný pro použití v přímořském a mořském prostředí s korozní kategorií C5 a CX dle ISO 12944-2
- Splňuje požadavky pro NORSOK M-501 Rev. 6, Systém 1
- Rychle schnoucí s krátkými intervaly mezi nátěry
- Splňuje požadavky ISO 12944-5
- Splňuje požadavky SSPC-Paint20, úroveň 2
- Zinkový prach obsažený v tomto produktu splňuje minimum ASTM D520 Typ II

BAREVNÉ ODTÍNY A STUPEŇ LESKU

- šedý, červenošedý
- matný

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20°C

Údaje pro směs připravenou k použití (RFU)	
Počet složek	2
Měrná hmotnost	2,4 kg/l
Objemová sušina	68 ± 2 %
VOC	max. 310,0 g/l Směrnice 2010/75/EU, SED: max. 130 g/kg
Doporučená tloušťka suché vrstvy	50 - 150 µm v závislosti na systému
Teoretická vydatnost	13,6 m²/l při 50 µm
Doba schnutí na dotyk	20 minut
Doba schnutí pro další nátěr	Minimálně: 1,5 hodiny Maximálně: 3 měsíce
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 - Doba vytvrzování
- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba přetíratelnosti
- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba vytvrzování

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

Předúprava povrchu

- Ocel otryskaná na ISO-Sa2½ nebo minimálně SSPC SP-6, kotvicí profil 40 – 70 µm
- Ocel s dílenským zinksilikátovým primerem; předupravená podle ISO Sa 1 (SSPC-SP7) nebo mechanicky očištěná na ISO St-3 (SSPC-SP3)
- Pro lokální opravy; mechanické čištění v souladu s ISO St-3 (SSPC-SP3) je přijatelné pro malé plochy; pro rozsáhlejší opravy, kde není povoleno tryskání, by mělo být specifikováno čištění dle SSPC SP-11

Teplota povrchu a podmínky aplikace

- teplota podkladu při aplikaci by měla být minimálně 0 °C
- teplota podkladu během aplikace a vytvrzování by měla být nejméně 3°C nad rosným bodem

NÁVOD K POUŽITÍ

Míchací poměr (objemově): báze 90 dílů : tužidlo 10 dílů (9:1)

- 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

Indukční doba

žádná

Zpracovatelnost (Pot life)

6 hodin při 20°C

Konvenční aplikace**Doporučené ředidlo**

THINNER 91-92 nebo THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Poměr ředění

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

Tryska

1,5 – 2,5 mm (0,060 - 0,100 in)

Doporučený tlak

3 - 6 bar (0,3 - 0,6 MPa)

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

Airless (Vysokotlaká aplikace)**Doporučené ředidlo**

THINNER 91-92 nebo THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Poměr ředění

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

Tryska

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

Doporučený tlak

150 bar (15.0 MPa)

Štětce/váleček**Doporučené ředidlo**

THINNER 91-92 nebo THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Poměr ředění

0 - 5 %

Čistící ředidlo

THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) nebo THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

DODATEČNÉ ÚDAJE

Vydátnost a tloušťka nátěru	
DFT	Teoretická vydátnost
50 µm	13,6 m ² /l
60 µm	11,3 m ² /l
75 µm	9,1 m ² /l
100 µm	6,8 m ² /l

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

Doba přetíratelnosti pro DFT do 100 µm						
Přelakování s	interval	0 °C (32 °F)	10 °C (50 °F)	20 °C (68 °F)	30 °C (86 °F)	40 °C (104 °F)
následný nátěr	Minimální	6 hodin	3 hodiny	1,5 hodiny	1 hodina	30 minut
	Maximální	3 měsíce	3 měsíce	3 měsíce	3 měsíce	3 měsíce

Poznámky:

- Základní nátěry s vysokým obsahem zinkového pigmentu mohou na povrchu vytvářet zinkovou sůl; základní nátěr by neměl být vystaven delší dobu venkovnímu prostředí bez vrchního nátěru.
- Před aplikací dalšího nátěru viditelné znečištění povrchu musí být odstraněno např. vysokotlakou vodou, jemným tryskáním (sweeping) nebo mechanickým očištěním.

Doba vytvrzování pro DFT do 100 µm			
Teplota podkladu	Suchý na dotek	Suchý k manipulaci	Zcela vytvrzený
0 °C	1,5 hodiny	6 hodin	20 dní
10 °C	1 hodina	3 hodiny	15 dní
20 °C	20 minut	1,5 hodiny	7 dny
30 °C	10 minut	1 hodina	5 dny
40 °C	5 minut	20 minut	2 dny

Poznámky:

- Během aplikace a vytvrzování nátěru je potřeba zajistit dostatečnou ventilaci vzduchu
- V případě aplikace při teplotě vzduchu nebo povrchu nižší než 5 °C je doporučeno, aby teplota natužené barvy byla vyšší než 10 °C

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 vdechování výparů a stříkací mlhoviny 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

TECHNICKÝ LIST

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

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

