

SIGMAWELD™ 199

Dvousložkový vlhkostí vytvrzující zink ethyl silikátový dílenský základní nátěr (shopprimer)



Tento technický list jste získali od společnosti **ALLGARD CZ**,
distributora společnosti **PPG Protective and Marine Coatings**.
Všechny uvedené informace jsou platné k datu vydání dokumentu.

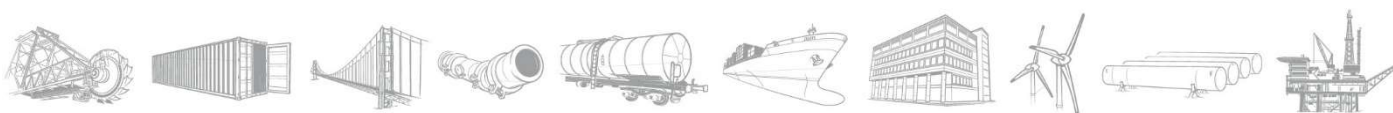
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+ 420 604 244 244

info@allgard.cz

www.allgard.cz



SIGMAWELD™ 199

Popis produktu

Dvousložkový vlhkostí vytvrzující zink ethyl silikátový dílenský základní nátěr (shopprimer)

Základní vlastnosti

- Vhodný pro automatické nanášení na otryskané ocelové plechy
- Rychleschnoucí
- Vynikající vlastnosti při řezání a svařování, včetně MIG / MAG svařování v různých polohách (automatické nebo manuální svařování)
- Tvoří pravidelné a hladké svary
- Nízké uvolňování výparů během svařování a řezání
- Nedochozí k ulpívání rozstříku (kuliček okují) na okolní povrch opatřený základním nátěrem
- Vynikající tepelná stabilita minimalizuje poškození teplem při horkých pracovních postupech
- Lze použít jako první vrstvu v různých nátěrových systémech
- Vhodný do systému pro ponor v mořské vodě v kombinaci s řízenými katodickými ochrannými systémy
- Povolen jako dílenský základní nátěr pro prefabrikáty od Lloyd's Register a DNV-GL

Barevné odstíny a stupně lesku

- Dostupnost v ČR: červenohnědý a šedý
- Matný

Základní hodnoty při 20 °C (68 °F)

Hodnoty ve směsi	
Počet složek	Dvě
Měrná hmotnost	1,3 kg/l (10,8 lb/US gal)
Obsah sušiny	25 ± 2 %
VOC (Dodávaná)	Nařízení 2010/75/EU, SED: max. 521,0 g/kg max. 676,0 g/l (přibližně 5,6 lb/US gal)
Doporučené tloušťky suchého filmu	18 µm (0,7 mils)
Teoretická vydatnost	13,9 m ² /l při 18 µm (573 ft ² /US gal při 0,7 mils)
Suchý na dotek	6 minut
Přetíratelný	Minimálně: 3 dny Maximálně: 6 měsíců
Plně vytvrzený	3 dny
Skladovatelnost	Pojivo: nejméně 9 měsíců v chladném a suchém prostředí Pasta: nejméně 12 měsíců v chladném a suchém prostředí

Poznámky:

- Prostudujte si doplňující údaje – Doba vytvrzování
- V případě dobrého stavu povrchu aplikovaného základního nátěru, může být povolena delší doba přetíratelnosti
- Doba plného vytvrzení pro relativní vlhkost (RH) > 50%
- Zpracování ocelových plechů (ohýbání, svařování atd.) a přetírání se doporučuje až po plném vytvrzení dílenského základního nátěru
- Podrobnější informace o aplikaci, manipulaci a skladování ocelových plechů jsou uvedeny v pracovním postupu SIGMAWELD 199

SIGMAWELD™ 199

Doporučené podmínky a teploty podkladu

Atmosférické podmínky

- Ocel; otryskaná na stupeň ISO-Sa 2½, kotvící profil 30–70 µm (1,2–3 mils)
- U oceli otryskané do výše uvedeného profilu odpovídá doporučená tloušťka DFT 18 µm (0,7 mil), což odpovídá 22 µm (0,9 mil) měřeným na hladkém neotryskaném panelu
- Minimální tloušťka uzavřeného filmu je 15 µm (0,6 mil) měřeno na hladkém zkušebním panelu
- Množství prachu na povrchu, který má být natřen, nesmí překročit hodnotu „1“ pro třídu velikosti prachu „3“, „4“ nebo „5“ (ISO 8502-3-2017). Nižší třídy velikosti prachu („1“ a / nebo „2“) je třeba odstranit, pokud jsou viditelné bez zvětšení.

Teplota podkladu a podmínky aplikace

- Teplota povrchu pro automatickou aplikaci by měla být mezi 25 °C (77 °F) a 35 °C (95 °F)
- Teplota povrchu pro aplikaci a vytvrzování by měla být alespoň 3 °C (5 °F) nad rosným bodem
- Okolní teplota při aplikaci by měla být alespoň 5 °C (41 °F)

Poznámka:

Teplota povrchu > 35 °C (95 °F) během aplikace zvyšuje riziko suchého stříku, proto se nedoporučuje

Sekundární předúprava povrchu

- Během skladování a výstavby by měla být omezena kontaminace prefabrikačního základního nátěru
- Po zhotovení by měly být povrchové vady ošetřeny podle níže uvedeného schématu
- Tam, kde jsou uvedeny dvě možné povrchové úpravy, závisí výběr úpravy na místě a na systému, který má být aplikován (viz tabulka níže).
- Je uvedena preferovaná předúprava pro optimální výsledky; další možnosti jsou uvedeny v závorkách

Sekundární příprava povrchu		
Plocha	Podmínky ponoru	Atmosférické podmínky
Nečistoty	Musí být odstraněny	Musí být odstraněny
Svary	ISO 8501-3 stupeň P2 a čistota ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Pt2
Pálení	ISO 8501-3 stupeň P2 a čistota ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Napadnutý korozi	ISO 8501-3 stupeň P2 a čistota ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Bílá koroze	ISO 8501-3 stupeň P2 a čistota ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-ID Pt1 (SCAP)

Poznámky:

- Čištění ručním kotoučem impregnovaný karbidem křemíku
- Třída množství prachu "1" pro třídu velikosti prachu "3", "4" nebo "5", nižší třídy velikosti prachu je třeba odstranit, pokud je na povrchu, na který má být nanášen, vidět bez zvětšení (ISO 8502-3)
- Zadní strana svařovaného plechu může vykazovat změnu barvy (zejména na plechu, kde byly navařeny kouty, nezaměňujte to s popálenými oblastmi a nevyžaduje speciální ošetření)
- Mohou být přítomny propálené oblasti (to se stává zejména při svařování tenké oceli) a ty by pak měly být ošetřeny podle výše uvedených spálených oblastí

SIGMAWELD™ 199

Návod pro přípravu a použití

Míchání (objemové): báze – tužidlo 66,7:33,3 (2:1)

- Teplota směsi (pojiva a pasty) by měla být, pokud možno vyšší než 15 °C (59 °F)
- Před přidáním tužidla bázi důkladně promíchejte
- Do pigmentované pasty přidávejte postupně jednu třetinu tužidla
- Důkladně promíchejte, dokud nebude směs homogenní
- Přidejte zbytek pojiva a míchejte, dokud nebude směs homogenní
- Po smíchání směs přecedte přes síto o velikosti 30-60 mesh (595-250 µm)
- Smíchaná směs je připravena pro použití
- V některých případech (teplota podkladu, rychlost linky (automatické nanášení) atd..) může být nutné přidat ředidlo THINNER 90-53
- Během aplikace průběžně míchejte

Doba zpracovatelnosti

24 hodin při 20 °C (68 °F)

Vzduchové stříkání

Doporučené ředidlo

THINNER 90-53

Množství ředidla

0–5 %

Velikost trysky

1,0–1,5 mm (cca. 0,040–0,060 in)

Tlak na trysce

0,3 MPa (cca. 3 bary; 44 p.s.i.)

Vysokotlaké stříkání

Doporučené ředidlo

THINNER 90-53

Množství ředidla

0–5%

Velikost trysky

Cca. 0,43–0,53 mm (0,017–0,021 in)

Tlak na trysce

8,0–12,0 MPa (cca. 80–120 bar; 1161–1741 p.s.i.)

SIGMAWELD™ 199

Ředidlo pro čištění

THINNER 90-53

Doplňující informace

Doba vytvrzování při 18 µm (0,7 mil)		
Teplota povrchu	Suché na dotek	Plně vytvrzený
20 °C (68 °F)	6 minut	3 dny
30 °C (86 °F)	4 minuty	48 hodin

Poznámky:

- Doba vytvrzení platí pro vlhkost (RH) > 50 %
- Relativní vlhkost < 50 % sníží rychlost vytvrzení a zvýší dobu úplného vytvrzení
- Při teplotách pod 5 °C (41 °F) bude vytvrzování omezeno a doba vytvrzení se prodlouží
- Při větších DTF a nepříznivým atmosférickým podmínkám mohou být nutné delší doby vytvrzování
- Zpracování (ohýbání, svařování atd.) a přetírání potažených ocelových plechů se doporučuje pouze tehdy, když je SIGMAWELD 199 plně vytvrzený.
- Stupeň vytvrzení lze zkontrolovat MEK testem (ASTM 4752). Úplného vytvrzení je dosaženo, pokud povrch nátěru není ovlivněn třením rozpouštědlem.

Bezpečnostní opatření

- Tato barva je na bázi rozpouštědla a je nutné dávat pozor, aby nedošlo ke vdechnutí výparů nebo aerosolu při aplikaci, nebo aby nedošlo ke kontaktu mokré barvy s pokožkou nebo očima.
- Důkladně si prostudujte doplňující údaje o barvě a doporučených ředidlech v informačních listech 1430, 1431 a platný bezpečnostní list

Celosvětová dostupnost

Pro PPG Protective and Marine Coatings je vždy cílem dodávat stejný výrobek v celosvětovém měřítku. Nicméně mírná úprava produktu je někdy nutná v souladu s místními nebo národními pravidly/podmínkami. Za těchto podmínek je použitý alternativní technický list.

Odkazy

Převodní tabulky	Informační list	1410
Vysvětlení k technickému listu	Informační list	1411
Bezpečnostní indikace	Informační list	1430
Bezpečnost ve stísněných podmínkách a bezpečnost zdraví, nebezpečí výbuchu–vysoce toxické	Informační list	1431
Čištění oceli a odstraňování rzi	Informační list	1490
Specifikace pro minerální abraziva	Informační list	1491
Relativní vlhkost–teplota podkladu–teplota vzduchu	Informační list	1650

SIGMAWELD™ 199

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 jakéhokoliv 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 VYPLYVAJÍCÍ 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 reklamované vady kupujícím, ale v žádném případě ne později než po uplynutí platné trvanlivosti výrobku, nebo jeden rok od data dodání výrobku kupujícímu, podle toho, co nastane dříve. Opomenutí kupujícího upozornit PPG na takové neshody, jak je požadováno v tomto dokumentu, vede k zániku nároku kupujícího a ztrátu možnosti na náhradu v rámci této záruky.

Omezení odpovědnosti

V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ SPOLEČNOST PPG NENESE ODPOVĚDNOST PODLE JAKÉKOLIV TEORIE O VYMÁHÁNÍ NÁHRADY (ZALOŽENÉ NA JAKÉKOLIV NEDBALOSTI PŘÍMÉ ODPOVĚDNOSTI NEBO DELIKTU) ZA NEPŘÍMÉ, ZVLÁŠTNÍ, NÁHODNÉ, NEBO NÁSLEDNÉ ŠKODY NĚJAKÝM ZPŮSOBEM Z TOHO VYPLYVAJÍCÍ, NEBO V DŮSLEDKU JAKÉHOKOLI VYUŽITÍ ČI POUŽITÍ TOHOTO VÝROBKU. Informace v tomto technickém listu slouží výhradně jako návod. Všechny hodnoty a údaje jsou založeny na výsledcích z laboratorních testů, a PPG se domnívá, že jsou spolehlivé. PPG může čas od času kdykoliv upravit informace obsažené v tomto dokumentu jako výsledek praktických zkušeností a neustálého vývoje produktu. Všechny doporučení nebo návrhy týkající se použití produktu PPG, ať už v technické dokumentaci, nebo v reakci na konkrétní dotaz, nebo jinak, jsou podávány na základě údajů, které jsou podle nejlepšího vědomí PPG považovány za spolehlivé. Informace o produktu jsou určeny pro uživatele, kteří již mají potřebné znalosti a dovednosti v oboru, a je vždy na zodpovědnosti koncového uživatele posoudit vhodnost výrobku pro jeho vlastní potřebu. Má se za to, že kupující již tak učinil, jako své vlastního uvážení a na vlastní riziko.

PPG nemá žádnou kontrolu ani nad kvalitou, nebo stavem podkladu nebo mnoha dalšími faktory, které mají vliv na použití a aplikaci produktu. Proto, PPG nepřebírá žádnou odpovědnost vyplývající z jakékoli ztráty, zranění nebo škody vyplývající z takového použití nebo obsahu těchto informací (pokud existují písemné dohody, kde je uvedeno jinak). Změny aplikačního prostředí, změny v aplikačních postupech nebo vyvozování a záměny hodnot mohou způsobit nevyhovující výsledek. Tento technický list nahrazuje všechny předchozí verze, a je na odpovědnosti kupujícího, aby zajistil před použitím tohoto výrobku, že tyto informace jsou aktuální. Aktuální listy pro všechny PPG Protective & Marine Coatings výrobky jsou dostupné na www.ppgpmc.com. Originální dokument je vydáván v anglickém jazyce.

V případě neshod v překladech je rozhodná anglická verze.