TECHNICKÝ LIST

SIGMAPRIME® 700

Univerzální epoxidový antikorozní základní nátěr na bázi čistě epoxidové technologie

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.

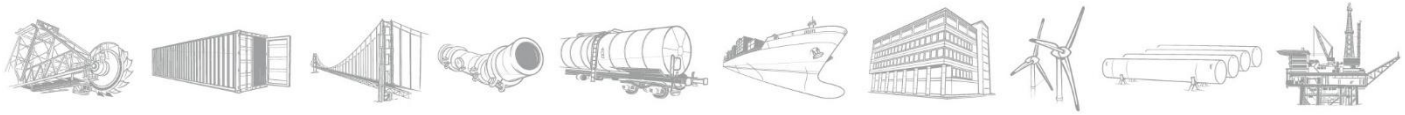
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+ 420 604 244 244

info@allgard.cz

www.allgard.cz



SIGMAPRIME® 700

Popis produktu

Univerzální epoxidový antikorozní základní nátěr na bázi čistě epoxidové technologie

Základní vlastnosti

- Univerzální epoxidový základní nátěr vhodný pro balastní nádrže, paluby, exponované plochy, superkonstrukce, trupy lodí a nádrže na ropné produkty
- Dobrá otěruvzdornost pro specializované oblasti použití
- Dobrá přilnavost na ocelové, pozinkované oceli a neželezných kovech
- Dobré vlastnosti rozlivu a smáčivost povrchu
- Dobré antikorozní vlastnosti a odolnost proti vodě
- Vytvrzuje při teplotách do 5 °C (41 °F)
- Vhodný pro přetírání svárů a pro opravy poškozených epoxidových nátěrů na stavbách
- Výborná přelakovatelnost
- Může být přelakovaný většinou alkydových, chlorkaučokových, vinylových, epoxidových a dvousložkových polyuretanových nátěrových hmot
- Kompatibilní s dobře navrženými systémy katodické ochrany
- Vhodný pro vlhký otryskaný povrch (vlhký nebo suchý)

Barevné odstíny a stupně lesku

- Šedý, červenohnědý, žluto-zelený, zelený
- Polomat

Základní hodnoty při 20 °C (68 °F)

Hodnoty ve směsi	
Počet složek	Dvě
Měrná hmotnost	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
Obsah sušiny	70 ± 2 %
VOC (dodávaná)	Nařízení 2010/75/EU, SED: max. 227,0 g/kg max. 313,0 g/l (přibližně. 2,6 lb/US gal)
Doporučená tloušťka suchého filmu	100–250 µm (40–10,0 mils)
Teoretická vydatnost	7,0 m²/l při 100 µm (281 ft²/US gal při 4,0 mils) 3,5 m²/l při 200 µm (140 ft²/US gal při 8,0 mils)
Suchý na dotek	2 hodiny
Zcela vytvrzený	7 dní
Skladovatelnost	Báze: nejméně 12 měsíců v chladném a suchém prostředí Tužidlo: nejméně 24 měsíců v chladném a suchém prostředí

Poznámky:

- Prostudujte si doplňující údaje – Vydatnost a tloušťka filmu
- Prostudujte si doplňující údaje – Intervaly mezi nátěry
- Prostudujte si doplňující údaje – Doba vytvrzování

SIGMAPRIME® 700

Doporučené podmínky a teploty podkladu

Podmínky pro ponor

- Ocel nebo ocel bez neschváleného zinksilikátového dílenského základu; otryskaná na stupeň čistoty ISO-Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils)
- Ocel opatřená schváleným zinksilikátovým dílenským základem; svary a poškozená nebo degradovaná místa s dílenským základem je nutné otryskat na stupeň čistoty ISO-Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils) nebo mechanicky očistit SPSS-Pt 3
- Ocel opatřena nátěrem; očištěna vysokotlakým vodním paprskem na stupeň VIS WJ2L (kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils))
- Předchozí nátěr musí být suchý a zbavený všech nečistot

IMO-MSC.215(82) požadavky pro vodní balastní nádrže a IMO-MSC.288(87) pro nákladní prostory nádrží ropných tankerů (pouze specifikované plochy)

- Ocel; ISO 8501-3:2006 stupeň P2, veškeré hrany musí být zaoblené minimálně na rádius 2 mm (0,079 in) nebo před nátěrem alespoň třikrát přebruste hrany případně použijte jinou ekvivalentní metodu
- Ocel nebo ocel s neschváleným zinksilikátovým dílenským základním nátěre; otryskání na stupeň čistoty ISO−Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1.2–3.0 mils)
- Ocel opatřena schváleným zinksilikátovým dílenským základním nátěrem; svary a poškozená místa s dílenským základem nebo jiná poškození je nutné otryskat na stupeň čistoty ISO-Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils):

  [1] Pro dílenský základ v souladu s oprávněním IMO; žádné další požadavky

  [2] Pro dílenský základ bez oprávnění IMO; otryskání na stupeň čistoty ISO-Sa 2 s odstraněním minimálně 70 % neporušeného dílenského základu, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils)
- Množství prachových částic nesmí překročit stupeň 1 pro prachové částice velikosti třídy "3", "4" nebo "5" (ISO 8502-3-2017), u nižších klasifikací třídy prachu („1“ a/nebo „2“) odstraňte bez lupy viditelný prach z povrchu před aplikací nátěru
- Předchozí nátěr musí být suchý a zbavený všech nečistot

Atmosférické podmínky

- Ocel; otryskaná na stupeň čistoty ISO-Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils) nebo v souladu s ISO-St 3
- Ocel opatřená dílenským základem; očištěna na SPSS-Pt 3
- Stávající potrubí může být nutné nejprve očistit škrabkami a rozpouštědlem
- Pozinkovaná ocel musí být zdrsněna jemným ometením (sweeping) nebo jinak zdrsněna
- Pozinkovaná ocel musí být očištěna od mastnoty, soli a jiného znečištění
- Předchozí nátěr musí být suchý a zbavený všech nečistot

Teplota podkladu a aplikační podmínky

- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 3 °C (37 °F) nad rosným bodem
- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 5 °C (41 °F)
- Relativní vlhkost během aplikace a vytvrzování nátěru by neměla překročit 85 %

Návod pro přípravu a použití

Míchání (objemově): báze – tužidlo 4:1

- Teplota směsi (báze a tužidla) by měla být nejlépe nad 15 °C (59 °F) pokud je to nutné může být potřeba přidat ředidlo pro dosažení požadované aplikační viskozity
- Přidáním příliš velkého množství ředidla snižuje odolnost proti stékání a zpomaluje vytvrzování
- Ředidlo by mělo být přidáno až po smíchání obou složek

SIGMAPRIME® 700

Indukční doba
0 minut

Poznámka: není potřeba žádná indukční doba

Doba zpracovatelnosti
8 hodin při 20 °C (68 °F)

Poznámky: Prostudujte si doplňující údaje – Doba vytvrzování

Vzduchové stříkání

Doporučené ředidlo
THINNER 91-92

Množství ředidla
0–10 %, v závislosti na požadované tloušťce a aplikačních podmínkách

Velikost trysky
1,5–2,0 mm (cca 0,060–0,079 in)

Tlak na trysce
0,3–0,4 MPa (cca 3–4 bar; 44–58 p.s.i.)

Vysokotlaké stříkání

Doporučené ředidlo
THINNER 91-92

Množství ředidla
0–15 %, v závislosti na požadované tloušťce a aplikačních podmínkách

Velikost trysky
Přibližně. 0,53–0,74 mm (0,021–0,029 in)

Tlak na trysce
15,0 MPa (cca 150 bar; 2176 p.s.i.)

Štětec/váleček

Doporučené ředidlo
Provádění ředění není nutné.

Množství ředidla
Do 5 % THINNER 91-92 může být přidáno v případě potřeby

Ředidlo pro čištění
THINNER 90-53

SIGMAPRIME® 700

Doplňující údaje

Vydatnost a tloušťka filmu	
DFT	**Teoretická vydatnost**
100 µm (4.0 mils)	7,0 m²/l (281 ft²/US gal)
125 µm (5.0 mils)	5,6 m²/l (225 ft²/US gal)
160 µm (6.3 mils)	4,4 m²/l (178 ft²/US gal)
200 µm (8.0 mils)	3,5 m²/l (140 ft²/US gal)

Poznámka:

- Max. DFT: V místech (malé plochy), kde je nevyhnutelné vícenásobné překrytí vrstev barvy se můžou vyskytovat tloušťky suchého filmu až 2000 µm (80,0 mils) (tj. kolem kapes, rohů, vystouplých spojů atd.). Překročené tloušťky musí být konzultovány vždy v případě zjištění nadměrných hodnot.

Intervaly mezi nátěry pro DFT při 160 µm (6,3 mils)						
Přetíratelný	**Interval**	**5 °C (41 °F)**	**10 °C (50 °F)**	**20 °C (68 °F)**	**30 °C (86 °F)**	**40 °C (104 °F)**
Různé dvousložkové epoxidové nátěrové hmoty	Minimum	15 hodin	9 hodin	4 hodiny	2,5 hodiny	1,5 hodiny
	Maximum při vystavení slunečnímu záření	3 měsíce	3 měsíce	2 měsíce	2 měsíce	2 měsíce
	Maximum bez přímého slunečnímu záření	6 měsíců	6 měsíců	6 měsíců	4 měsíce	3 měsíce

Poznámka:

- Povrch musí být suchý a zbavený všech nečistot

Doba vytvrzení DFT při 160 µm (6,3 mils)			
Teplota podkladu	**Suchý na dotek**	**Suchý pro manipulaci**	**Plně vytvrzený**
5 °C (41 °F)	7 hodin	19 hodin	21 dní
10 °C (50 °F)	7 hodiny	14 hodin	14 dní
15 °C (59 °F)	5 hodin	11 hodin	7 dní
20 °C (68 °F)	4 hodiny	6 hodin	5 dní
30 °C (86 °F)	1 hodina	3 hodiny	5 dní

Poznámka:

- V průběhu aplikace a vytvrzování by měla být zachována adekvátní ventilace

Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)	
Teplota směsi	**Doba zpracovatelnosti**
15 °C (59 °F)	10 hodin
20 °C (68 °F)	8 hodin
30 °C (86 °F)	4 hodiny

SIGMAPRIME® 700

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
- Úplné požadavky na bezpečnost a preventivní opatření naleznete v technickém listu a na štítku produktu

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

- Informační list | Vysvětlení produktových listů

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 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 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 JAKÉKOLI NEDBALOSTI PŘÍMÉ ODPOVĚDNOSTI NEBO DELIKTU) ZA NEPŘÍMÉ, ZVLÁŠTNÍ, NÁHODNÉ, NEBO NÁSLEDNÉ ŠKODY NĚJAKÝM ZPŮSOBEM Z TOHO VYPLÝVAJÍCÍ, 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 spolehlivá. 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.