TECHNICKÝ LIST

SIGMAPRIME® 200

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.

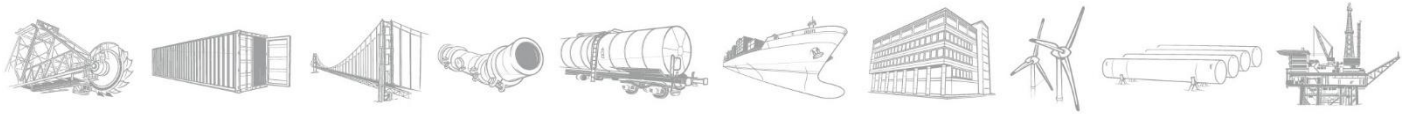
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+ 420 604 244 244

info@allgard.cz

www.allgard.cz



SIGMAPRIME® 200

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, nádrže na ropu a nákladové prostory
- Výborné antikorozní vlastnosti a odolnost proti vodě
- Povrchově tolerantní základní nátěr
- Dobrá chemická odolnost
- Dobrá odolnost vůči otěru pro speciální oblasti použití
- Výborná přilnavost na ocelovém povrchu, dílenském základním nátěru, pozinkované oceli a neželezných kovech
- Výborná přelakovatelnost
- Vhodné pro aplikaci a vytvrzování v širokém rozsahu klimatických podmínek
- Vhodný pro velkoobjemové zásobování (např. ze sudů) a aplikaci 2K zařízením se směšováním složek
- Vhodný na podklady očištěné mokrým tryskáním

Barevné odstíny a stupně lesku

- Šedá, žlutozelená a červenohnědá
- Nízký lesk

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	60 ± 2 %
VOC (dodávaná)	Přibližně 2010/75/EU, SED: max. 287.0 g/kg max. 392.0 g/l (cca. 3.3 lb/US gal)
Doporučené tloušťky suchého filmu	100-250 µm (4,0 – 10,0 mils) v závislosti na systému
Teoretická vydatnost	6,0 m²/l při 100 µm (241 ft²/US gal při 4,0 mils)
Suchý na dotek	1,5 hodiny
Vytvrzený	7 dní
Skladovatelnost	Báze: Nejméně 24 měsíců v chladném a suchém prostředí Tužidlo: Nejméně 36 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

Doporučené podmínky a teploty podkladu

Vystaveno ponoru

- Ocel nebo ocel s neschváleným zinkosilikátovým dílenským základem (shop primerem); otryskání (za sucha nebo za mokra) na stupeň čistoty ISO Sa 2½, tryskací profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils)

SIGMAPRIME® 200

- Ocel opatřená schváleným zinkosilikátovým dílenským základem; svarové spoje a místa s poškozeným nebo znehodnoceným dílenským základem musí být otryskány na stupeň čistoty ISO Sa 2½, tryskací profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils), nebo očištěny ručním/mechanickým nářadím na stupeň SPSS Pt3
- Ocel opatřená nátěrovým systémem; očištěná vysokotlakým vodním paprskem (hydrotryskáním) na stupeň VIS WJ2L (tryskací profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils))
- Ocel opatřená základním nátěrem nebo předchozí vrstva musí být suchá a zbavená všech nečistot

Požadavky IMO-MSC.215(82) 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 na minimální na rádius 2 mm (0,079 in) nebo před nátěrem alespoň třikrát přebruste hrany nebo použijte jinou ekvivalentní metodu
- Ocel nebo ocel s neschváleným zinkosilikátovým dílenským základem: otryskaná na stupeň čistoty ISO-Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils)
- Ocel opatřená schváleným zinkosilikátovým dílenským základem; 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; otryskaný na stupeň čistoty to ISO-Sa 2, odstranit minimálně 70 % neporušeného dílenského základu, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils)
- Množství prachových částic stupeň 1 pro prachové částice třídy "3", "4" nebo "5" (ISO 8502-3-2017), u nižších klasifikací (třídy "1" a/nebo "2") odstraňte bez lupy viditelný prach z povrchu před aplikací nátěru
- Ocel opatřená základním nátěrem nebo předchozí vrstva musí být suchá a zbavená všech nečistot

Vystavení atmosférickým podmínkám

- 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-Pt3
- Pozinkovaná ocel musí být očištěna od mastnoty, soli a jiného znečištění
- Pozinkovaná ocel musí být očištěna rozpouštědlem nebo zdrsněna brusným papírem
- Ocel opatřená nátěrem; očištěná vysokotlakým vodním paprskem (hydrotryskáním) na stupeň VIS WJ2L (profil drsnosti tryskání 30–75 µm / 1,2–3,0 mils)
- Ocel opatřená základním nátěrem nebo předchozí nátěr musí být suchý a zbavený všech nečistot

Teplota podkladu a podmínky aplikace

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

Pozinkovaná ocel

- Povrch musí být řádně předupraven, čistý, suchý a prostý všech povrchových nečistot
- Povrch by měl být dostatečně zdrsněn jemným otryskáním (sweeping), aby bylo dosaženo jednotného matného vzhledu
- Jemné otryskání (sweeping) v souladu se směrnicí SSPC–SP 16

Návod pro přípravu a použití

Objemový poměr míchání: base – tužidlo 1:1

- Teplota smíchané báze a tužidla by měla být, pokud možno vyšší než 15 °C (59 °F), jinak může být pro dosažení aplikační viskozity zapotřebí další ředidlo
- Přidání příliš velkého množství ředidla má za následek sníženou odolnost proti stékání a pomalejší vytvrzování
- Ředidlo by mělo být přidáno po smíchání složek.

SIGMAPRIME® 200

Doba zpracovatelnosti
5 hodin při 20 °C (68 °C)

Poznámka: prostudujte si doplňující údaje – Doba zpracování

Vzduchové stříkání

Doporučené ředidlo
THINNER 91-92

Množství ředidla
0-15 %, 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 0,53-0,79 mm (0,021-0,031 in)

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

Štětec/váleček

Doporučené ředidlo
Není nutné žádné další ředidlo

Množství ředidla
V případě potřeby lze přidat až 5 % ředidla THINNER 91-92

Doplňující údaje

Vydatnost a tloušťka filmu	
DTF	**Teoretická vydatnost**
100 µm (4,0 mils)	6,0 m^2/l (241 ft^2/ US gal)
125 µm (5,0 mils)	4,8 m^2/l (193 ft^2/ US gal)
160 µm (6,3 mils)	3,8 m^2/l (153 ft^2/ US gal)

SIGMAPRIME® 200

200 µm (8,0 mils)	3,0 m^2/l (120 ft^2/ US gal)

Poznámka:

- Max. DFT (tloušťka suchého filmu): Tloušťka nátěru (DFT) až 2000 µm (80,0 mils) se může příležitostně vyskytnout na menších plochách, kde je nevyhnutelné vícenásobné překrývání vrstev (např. v okolí odlehčovacích výřezů / výpalků, rohů, montážních svarů apod.). V případě, že naměřené hodnoty DFT spadají mimo toto doporučení, je nutné vše konzultovat se společností PPG.

Interval přetíratelnosti pro DFT do 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)**
sám sebou, dvousložkové epoxidové nátěry a jednosložkové nátěry	Minimum	13 hodin	6 hodin	2,5 hodiny	1,5 hodiny	1 hodina
	Maximum bez vystavení přímému slunci	6 měsíců	6 měsíců	6 měsíců	6 měsíců	6 měsíců
	Maximum při vystavení přímému slunci	3 měsíce	3 měsíce	3 měsíce	3 měsíce	3 měsíce
dvousložkové polyuretanové nátěry	Minimum	13 hodin	6 hodin	2,5 hodiny	1,5 hodiny	1 hodina
	Maximum bez vystavení přímému slunci	6 měsíců	6 měsíců	6 měsíců	6 měsíců	6 měsíců
	Maximum při vystavení přímému slunci	10 dní	10 dní	7 dní	7 dní	5 dní

Poznámka:

- Povrch by měl být suchý a bez znečištění

Doba vytvrzování pří DTF do 160 µm (6,3 mils)			
Teplota povrchu	**Plně vytvrzený**	**Suché na dotyk**	**Suchý pro manipulaci**
5 °C (41 °F)	21 dní	5 hodin	14 hodin
10 °C (50 °F)	14 dní	3 hodiny	8 hodin
20 °C (68 °F)	7 dní	1,5 hodiny	4 hodiny
30 °C (86 °F)	5 dní	45 minut	2,5 hodiny
40 °C (104 °F)	4 dny	30 minut	1,5 hodiny

Poznámka:

- během aplikace a vytvrzování musí být zajištěna dostatečná ventilace (prostudujte si INFORMAČNÍ LISTY 1433 A 1434)

Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)	
Teplota směsi	**Doba zpracovatelnosti**
5 °C (41 °F)	10 hodin
10 °C (50 °F)	7 hodin

Bezpečnostní opatření

- Tento nátěr je rozpouštědlová barva a je nutné dbát na to, aby nedocházelo k vdechování stříkací mlhy nebo výparů, ani ke kontaktu mokré barvy s nechráněnou pokožkou nebo očima.
- Úplné bezpečnostní pokyny a preventivní opatření naleznete v bezpečnostním listu (SDS) a na štítku výrobku.

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

SIGMAPRIME® 200

Odkazy

Informační list | Vysvětlení produktových listů

Průvodce | PPG SIGMACARE PLUS | Online průvodce údržbou na moři

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.