TECHNICKÝ LIST

SIGMAPRIME® 200 LT

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.

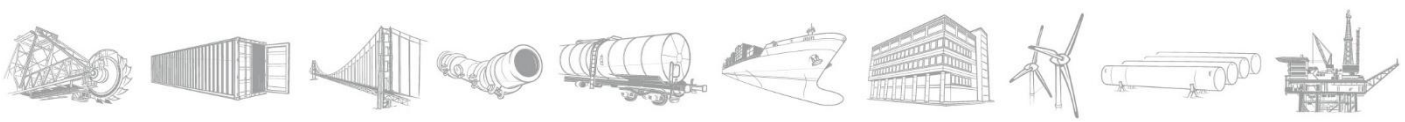
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+ 420 604 244 244

info@allgard-coatings.com

www.allgard-coatings.com



SIGMAPRIME® 200 LT

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
- Vhodné do prostředí, kde se pracuje se sypkými materiály a sypkými potravinami

Barevné odstíny a stupně lesku

- Šedá, žlutá/zelená a červenohnědá
- 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)
Objemová sušina	60 ± 2 %
VOC (dodávaná)	Nařízení2010/75/EU,SED: max. 291 g/kg max 397,0 g/l (cca 3,3 lb/US gal)
Teoretická vydatnost	6,0 m²/l pro 100 µm (241 ft²/US gal pro 4,0 mils)
Suchý na dotek	3 hodiny
Zcela vytvrzený	7 dní
Skladovatelnost	Báze: nejméně 24 měsíců v chladném a suchém prostředí Tužidlo: nejméně 24 měsíců v chladném a suchém prostředí

Poznámky:
- Prostudujte si doplňující informace – Vydatnost a tloušťka filmu
- Prostudujte si doplňující informace – Intervaly přelakovatelnosti
- Prostudujte si doplňující informace – Doba vytvrzování

Doporučené podmínky a teploty podkladu

Vystavení ponoru

- Ocel nebo ocel s neschváleným zinksilikátovým dílenským základním nátěrem; otryskáno na stupeň čistoty ISO Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mil)
- Ocel opatřená schváleným zinksilikátovým dílenským základním nátěrem; svary a plochy poškozeného dílenského základního nátěru nebo jiná poškození je nutné otryskat na ISO-Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mil) nebo mechanicky očistit dle SPSS-Pt3
- Předchozí nátěr musí být suchý a zbaven všech nečistot

SIGMAPRIME® 200 LT

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 na minimální na rádius 2 mm (0,079 in) nebo před nátěrem alespoň třikrát přebruste hrany nebo použijte jinou ekvivalentní metodu
- Ocel nebo ocel bez schváleného zinksilikátového dílenského základu; otryskaná na stupeň čistoty ISO-Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils)
- Ocel opatřena zinksilikátovým 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 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-Pt3
- Pozinkovaná ocel musí být očištěna od mastnoty, soli a jiného znečištění
- Pozinkovaná ocel musí být očištěna rozpouštědlem nebo zdrsněna brusným papírem
- Ocel opatřená základním nátěrem nebo 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 mezi -20 °C (-4 °F) a 15 °C (59 °F)
- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru pod -20 °C (-4 °F) je přijatelná, ale úplné vytvrzování trvá déle a úplné ochrany bude dosaženo, až když se teplota zvýší
- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 3 °C (37 °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

Míchání (objemově): báze - tužidlo 80:20 (4:1)

- Teplota směsi (báze a tužidlo) by měla být nejlépe nad 5 °C (41 °F), pokud je tomu jinak, může být potřeba přidat ředidlo pro dosažení požadované aplikační viskozity
- Přidáním příliš velkého množství ředidla se snižuje odolnost proti stékání a zpomaluje se vytvrzování
- Ředidlo by mělo být přidáno až po smíchání obou složek.

Doba zpracovatelnosti

7 hodin při 10 °C (50 °F)

SIGMAPRIME® 200 LT

Poznámka: Prostudujte si doplňující informace - Doba zpracovatelnosti

Vzduchové stříkání

Doporučené ředidlo
THINNER 91-92

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

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

Velikost trysky
Cca 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
Není nutné přidávat ředidlo

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

Ředidlo pro čištění

THINNER 90-53

Doplňující údaje

Vydatnost a tloušťka filmu	
DFT	Teoretická vydatnost
75 µm (3,0 mils)	7,6 m²/l (305 ft²/US gal)

SIGMAPRIME® 200 LT

125 µm (5,0 mils)	4,6 m²/l (183 ft²/US gal)
160 µm (6,3 mils)	3,6 m²/l (145 ft²/US gal)
200 µm (8,0 mils)	2,9 m²/l (114 ft²/US gal)

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

Intervaly mezi nátěry při DFT 160 µm (6,3 mils)

Přetíratelný	Interval	-15 °C (5 °F)	-5 °C (23 °F)	0 °C (32 °F)	10 °C (50 °F)	15 °C (59 °F)
Sám sebou a doporučené vrchní nátěry	Minimum	48 hodin	24 hodin	16 hodin	6 hodiny	1 hodina
	Maximum při vystavení přímému slunečnímu záření	2 měsíce	2 měsíce	2 měsíce	1 měsíc	1 měsíc
	Maximum bez vystavení přímému slunečnímu záření	3 měsíce	3 měsíců	3 měsíce	2 měsíce	1 měsíc

Poznámka: Povrch musí být suchý a zbavený všech nečistot.

Doba vytvrzení při DFT 160 µm (6,3 mils)

Teplota podkladu	Suchý na dotek	Suchý pro manipulaci	Plně vytvrzený
-10 °C (14 °F)	20 hodin	48 hodin	21 dní
-5 °C (23 °F)	10 hodin	21 hodin	14 dní
5 °C (41 °F)	5 hodin	10 hodin	9 dní
10 °C (50 °F)	3 hodiny	6 hodin	7 dní
15 °C (59 °F)	2 hodiny	4 hodin	5 dní

Poznámka: V průběhu aplikace a vytvrzování by měla být zachována adekvátní ventilace

Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)

Teplota směsi	Doba zpracovatelnosti
5 °C (41 °F)	10 hodin
10 °C (50 °F)	7 hodin

Bezpečnostní opatření

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

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 LT

Odkazy

- Vysvětlení k technickému listu — Informační list 1411

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 datum 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 průmyslu, 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 odpovědností 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.