TECHNICKÝ LIST

SIGMAPRIME® 700 HSV

Univerzální vysokosušinový epoxidový antikorozní základní nátěr na bázi čisté 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.

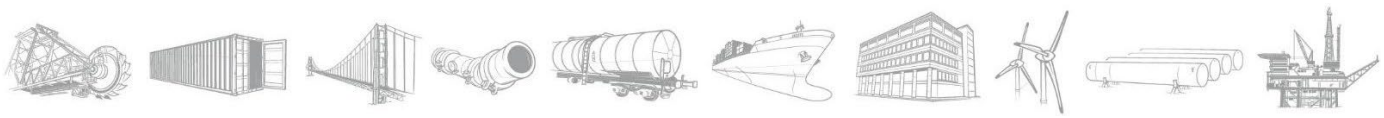
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+ 420 604 244 244

info@allgard.cz

www.allgard.cz



SIGMAPRIME® 700 HSV

POPIS PRODUKTU

Univerzální epoxidový vysokosušinový 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
- Vynikající přilnavost k oceli, dílenským základním nátěrům, galvanizované oceli a neželezným kovům
- Vynikající antikorozní vlastnosti a odolnost proti vodě
- Dobrá otěruvzdornost pro vybrané oblasti použití
- Dobré rozlivové vlastnosti a smáčivost povrchu
- Vytvrzuje při teplotách do 5 °C (41 °F)
- Vhodný pro přetírání svarů a pro opravy poškozených epoxidových nátěrů při výstavbě
- Výborná přelakovatelnost
- Může být přelakován většinou alkydových, epoxidových a polyuretanových nátěrových hmot
- Kompatibilní s dobře navrženými systémy katodické ochrany
- Vhodný pro nátěry podkladů očištěných tryskáním vodou s abrazivem (wet blast) nebo ultravysokotlakým vodním paprskem (UHPWW), které mohou být vlhké i suché (nesmí obsahovat tekoucí nebo stojatou vodu - louže)

BAREVNÉ ODSTÍNY A STUPEŇ LESKU

- Šedý, žluto-zelený, červenohnědý
- Polomat

Základní hodnoty při 20 °C (68 °F)

Hodnoty ve směsi	
Počet složek	Dvě
Měrná hmotnost	1,5 kg/l (12,3 lb/US gal)
Obsah sušiny	83 ± 2 %
VOC (dodávaná)	Nařízení 2010/75/EC, SED: max. 135,0 g/kg max. 199,0 g/l (přibližně. 1,66 lb/US gal) Method EPA 24: 174.0 g/l (1.5 lb/US gal)
Doporučená tloušťka suchého filmu	100–250 µm (40–10,0 mils)
Teoretická vydatnost	6,6 m²/l při 125 µm (266 ft²/US gal for 5.0 mils)X` 5,2 m²/l při 160 µm (211 ft²/US gal for 6.3 mils)
Suchý na dotek	3 hodiny
Zcela vytvrzený	7 dní
Skladovatelnost	Báze: nejméně 18 měsíců v chladném a suchém prostředí Tužidlo: nejméně 24 měsíců v chladném a suchém prostředí

Poznámky:

- Prostudujte si doplňující údaje – Intervaly přetíratelnosti
- Prostudujte si doplňující údaje – Doba vytvrzování
- Prostudujte si doplňující údaje – Vydatnost a tloušťky vrstvy

SIGMAPRIME® 700 HSV

DOPORUČENÉ APLIKAČNÍ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

Podmínky pro ponor

- Ocel nebo ocel opatřená neschváleným zinksilikátovým dílenským základním nátěrem; 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 by měla být otryskána na stupeň čistoty ISO-Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils) nebo mechanicky očištěna vhodnými elektrickým nebo pneumatickým nářadím (úhlové brusky, rotační kartáče, jehlové oklepávače, excentrické brusky) na stupeň SPSS-Pt 3
- Předchozí nátěr musí být čistý a suchý, zbaven všech nečistot a případných kontaminací;
- Ocel již opatřeba nátěrem by měla být očištěna vysokotlakým vodním paprskem na stupeň VIS WJ2L (kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils))

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 nátěrem by měl být otryskán na stupeň čistoty ISO–Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1.2–3.0 mils)
- Ocel, patřená 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 se schválením IMO; nejsou žádné další požadavky

  [2] Pro dílenský základ, který nemá schválení 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 mechanicky očištěna očištěná v souladu se standardem ISO-St 3 vhodnými elektrickým nebo pneumatickým nářadím (úhlová bruska, rotační kartáč, jehlový oklepávač, excentrická bruska)
- Pozinkovaná ocel musí být zbavena nečistot, mastnoty, solí a jiného znečištění
- Pozinkovaná ocel musí být zdrsněna jemným ometením (sweeping) nebo jinak zdrsněna
- Ocel opatřená dílenským základem; očištěna na SPSS-Pt 3
- V případě vnitřních nátěrů potrubí může být nutné stávající potrubí nejprve vyčistit vhodnou metodou a rozpouštědlem (scraper pigs).
- Předchozí nátěr by měl být očištěn vysokotlakým vodním paprskem na stupeň čistoty VIS WJ2L (kotvící profil 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)

Pozinkovaná ocel

- Pozinkovaná ocel musí být před nátěrem vhodně připravena. Povrch musí býtx suchý, čistý a zbavený všech kontaminací
- Povrch by měl být dostatečně zdrsněn lehkým abrazivním tryskáním (sweepblasting), aby bylo dosaženo jednotného matného vzhledu
- Lehké abrazivní otryskání (sweepblasting) proveďte v souladu s SSPC SP16

SIGMAPRIME® 700 HSV

Teplota podkladu a aplikační podmínky

- 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 %
- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 5 °C (41 °F)

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 teplota směsi nižší, může být potřeba přidání ředidla navíc 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

Doba zpracovatelnosti

2 hodiny při 20 °C (68 °F)

Poznámky: Prostudujte si doplňující údaje – Doba vytvrzování

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 (airless)

Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

Množství ředidla

0–10 %, 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.)

SIGMAPRIME® 700 HSV

Štětec/váleček

Doporučené ředidlo

Ředění není potřeba.

Množství ředidla

Může být přidáno až 5 % ředidla THINNER 91-92, pokud je potřeba.

Ředidlo pro čištění

THINNER 90-53

DOPLŇUJÍCÍ ÚDAJE

Vydatnost a tloušťka filmu	
DFT	**Teoretická vydatnost**
100 µm (4.0 mils)	8,3 m²/l (333 ft²/US gal)
125 µm (5.0 mils)	6,6 m²/l (266 ft²/US gal)
160 µm (6.3 mils)	5,2 m²/l (211 ft²/US gal)
200 µm (8.0 mils)	4,2 m²/l (166 ft²/US gal)

Poznámka:

- Max. DFT: V některých místech (malé plochy), kde při aplikaci nelze předejít vícenásobnému překrytí vrstev barvy, se můžou vyskytovat tloušťky suchého filmu až 1500 µm (59,0 mils). Jedná se zejména o místa kolem technologických otvorů, výřezů, kapes, koxutů, rohů, svarů, montážních styků. V případech překročených hodnot suché tloušťky filmu musí být takové nadměrné tloušťky vždy konzultovány s dodavatelem nátěru.

Intervaly mezi nátěry pro DFT do tloušťky 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	Minimum	20 hodin	12 hodin	6 hodin	3 hodiny	2 hodiny
Různé dvousložkové epoxidové nátěrové hmoty	Maximum při vystavení slunečnímu záření	28 dní	28 dní	28 dní	21 dní	14 dní
	Maximum BEZ expozice přímému slunečnímu záření	2 měsíce	2 měsíce	2 měsíce	1 měsíc	1 měsíc

Poznámka:

- Povrch musí být suchý a čistý, zbavený všech kontaminací.

Intervaly mezi nátěry pro DFT do tloušťky 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)**
SIGMADUR a jednosložkové produkty. Jako například akryláty nebo alkydy	Minimum	24 hodin	15 hodin	9 hodin	5 hodin	3 hodiny
	Maximum	14 dní	14 dní	7 dní	7 dní	7 dní

SIGMAPRIME® 700 HSV

Doba vytvrzení DFT do tlouštěk vrstvy 160 µm (6,3 mils)			
Teplota podkladu	**Suchý na dotek**	**Suchý pro manipulaci**	**Plně vytvrzený**
5 °C (41 °F)	12 hodin	19 hodin	21 dní
10 °C (50 °F)	8 hodin	14 hodin	14 dní
15 °C (59 °F)	6 hodin	11 hodin	7 dní
20 °C (68 °F)	4 hodiny	6 hodin	5 dní
30 °C (86 °F)	2 hodiny	3 hodiny	5 dní

Poznámka:

- V průběhu aplikace a vytvrzování by měla být udržujte adekvátní ventilaci.

Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)	
Teplota směsi	**Doba zpracovatelnosti**
15 °C (59 °F)	3 hodiny
20 °C (68 °F)	2 hodiny
30 °C (86 °F)	1,5 hodiny

KVALIFIKACE PRODUKTU

- Certifikován v souladu IMO PSPC Res.215(82) – balastní nádrže na vodu.
- Certifikován v souladu IMO PSPC Res.215(87) – nádrže na ropu a tankery pro přepravu surové ropy
- Kvalifikován pro NORSOK M501:2022 Systém 7B

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

- Tato barva je formulována na bázi rozpouštědel 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

Společnost PPG Protective and Marine Coatings si vždy klade za cíl dodávat stejný produkt v celosvětovém měřítku.V v souladu s místními nebo národními pravidly/podmínkami je však někdy nutná mírná úprava produktu. V takových případech 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.

SIGMAPRIME® 700 HSV

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.