PPG SIGMAWELD™ 199

DESCRIÇÃO

Primário de pre-fabricação de dois componentes silicato de zinco (ethil)

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Adequado para aplicação automática sobre pranchas de aço decapadas com granalha
- Propriedades de secagem rápida
- Boas propriedades de corte e soldadura incluindo soldaduras MIG/MAG em várias posições (soldadura automática ou manual)
- Proporciona cordões de soldadura regulares e lisos
- Baixa libertação de fumos durante a soldadura e corte
- As salpicaduras de soldadura não teem aderência em volta da superficie imprimada
- Excelente estabilidade térmica minimiza os danos produzidos pelo calor durante os procedimentos de trabalho com calor
- Pode ser usado como primeira demão em vários sistemas de pintura
- Apropriado para imersão em água salgada em combinação com sistemas de protecção catódica controlada
- Aprovado pelas principais sociedades classificadoras, como Lloyd's Register e DNV-GL, para uso como primer de prefabricação

CORES E BRILHO

- Vermelho ferrugem, verde e cinza
- Mate

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	1,3 kg/l (10,8 lb/US gal)
Volume de sólidos	25 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/UE, SED: máx. 521,0 g/kg máx. 676,0 g/l (aprox. 5,6 lb/US gal)
Espessura Recomendada do Filme Seco	18 µm (0,7 mil)
Rendimento teórico	13,9 m^2/l para 18 µm (573 ft^2/gal EUA para 0,7 mil)
Seco para manipular	6 minutos
Intervalo de repintura	Mínimo: 3 dias Máximo: 6 meses
Cura total depois de	3 dias
Estabilidade do produto	Ligante: pelo menos 9 meses quando armazenado em local fresco e seco Massa: pelo menos 12 meses quando armazenada em local fresco e seco

PPG SIGMAWELD™ 199

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
- Intervalos maiores para repintura podem ser permitidos quando o primer ainda estiver em boas condições
- Tempo total de cura para Umidade Relativa (UR) >50%
- O processamento de chapas de aço revestidas (dobramento, soldagem, etc.) e a repintura são recomendados somente quando o primer de oficina estiver completamente curado
- Informações mais detalhadas sobre aplicação, manuseio e armazenamento de chapas de aço são apresentadas no Procedimento de Trabalho SIGMAWELD 199

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

Condições de substrato

- Aço; decapado segundo ISO Sa2½, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Em aço jateado acima do perfil, a espessura de revestimento a seco (DFT) recomendada de 18 µm (0,7 mil) corresponde a 22 µm (0,9 mil) quando medida em um painel de teste liso
- A espessura mínima para uma película fechada é de 15 µm (0,6 mil) medidas mediante um painel liso de ensaio
- A quantidade de poeira na superfície antes de ser pintada não deve exceder a classificação "1" com tamanho de classe "3", "4" ou "5" (ISO 8502-3-2017). Poeira de tamanho menor que classe (“1” e / ou “2”) tem que ser removida, se for visível a olho nu.

Condições para aplicação e temperatura do substrato

- A temperatura do substrato durante a aplicação automática deve estar entre 25°C (77°F) e 35°C (95°F)
- A temperatura do substrato durante a aplicação e a cura deve ser, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A temperatura ambiente durante a aplicação deve ser de, pelo menos, 5°C (41°F)

Nota:

- A temperatura do substrato durante a aplicação automática deve estar entre 25°C (77°F) e 35°C (95°F)

PPG SIGMAWELD™ 199

PREPARAÇÃO SECUNDÁRIA DE SUPERFICIES

- Durante o armazenamento e a construção, deve evitar-se a contaminação do primário
- Depois da fabricação, os defeitos da superficie de devem tratar segundo esquema abaixo indicado
- Quando são indicados dois possíveis tratamentos de superfície, a escolha do tratamento depende da localização e do sistema a ser aplicado (ver tabela abaixo)
- Se mostra o prétratamento preferido para resultados óptimos; se indicam outras possibilidades entre parenteses

PREPARAÇÃO SECUNDÁRIA DE SUPERFICIES		
Area	**Immersed exposure conditions**	**Condicões de exposição atmosférica**
Contaminação	A ser removido	A ser removido
Cordões de soldadura	ISO 8501-3, classe P2, e grau de limpeza ISO Sa2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Pt2
Areas queimadas	ISO 8501-3, classe P2, e grau de limpeza ISO Sa2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Danificado corroído	ISO 8501-3, classe P2, e grau de limpeza ISO Sa2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Óxido branco	ISO 8501-3, classe P2, e grau de limpeza ISO Sa2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-ID Pt1 (SCAP)

Notas:

- Ocasionalmente podem existir zonas queimadas (pode ocorrer especialmente quando se solda um aço fino) e devem tratar-se como acima indicado em 'zonas queimadas'
- Limpeza com lixa abrasiva de carbono com silicone
- Tabela de quantidade de pó "1" para grandeza de pó classes "3", "4" ou "5", baixa grandeza de classes de pó deve ser removido se fôr visivel na superficie a pintar sem magnificação (ISO 8502-3)
- Nota que o reverso da chapa soldada pode mostrar descoluração (especialmente chapas onde se soldaram perfis). Não devem confundir-se com zonas queimadas, e não requerem tratamento especial.

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: ligante para massa 2:1 (66,7:33,3)

- A temperatura da mistura entre o veículo e a pasta deve estar preferivelmente acima dos 15°C (59°F)
- Misturar a pasta com força antes de juntar o veículo
- Juntar gradualmente uma terça parte do veículo ao pigmento
- Misturar bem até ficar homogénea
- Juntar o restante veículo e continuar a agitar até a mistura ficar homogénea
- Coe a mistura através de uma peneira de malha 30 a 60
- O produto misturado está pronto para usar
- Alguma adição de diluente (THINNER 90-53) pode ser necessário dependendo da rotação, velocidade da linha e temperatura do aço
- Agitar de forma contínua durante a aplicação

PPG SIGMAWELD™ 199

Vida útil da mistura

24 horas a 20°C (68°F)

Pistola convencional (Air spray)

Diluente recomendado

THINNER 90-53

Volume de diluente

0 – 5%

Diâmetro do bico

1,0 - 1,5 mm (aprox. 0,040 - 0,060 in)

Pressão do bico

0,3 MPa (aprox. 3 bar; 44 p.s.i.)

Pistola sem ar (Airless spray)

Diluente recomendado

THINNER 90-53

Volume de diluente

0 – 5%

Diâmetro do bico

Approx. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 in)

Pressão do bico

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

Diluente de limpeza

- THINNER 90-53

PPG SIGMAWELD™ 199

DADOS ADICIONAIS

Tempo de cura para DFT até 18 µm (0,7 mil)		
Temperatura do substrato	**Secagem para usar**	**Cura completa**
20°C (68°F)	6 minutos	3 dias
30°C (86°F)	4 minutos	48 horas

Notas:

- Tempos de cura válidos para umidade relativa (HR) >50%
- Umidade relativa inferior a <50% reduzirá a velocidade de cura e aumentará o tempo para cura completa
- Em temperaturas abaixo de 5°C (41°F), a cura será limitada e o tempo para cura completa aumentará
- Tempos de secagem mais longos podem ser necessários em maiores espessuras de revestimento a seco (DFT) e sob condições atmosféricas desfavoráveis
- O processamento (dobramento, soldagem, etc.) e a repintura de chapas de aço revestidas são recomendados somente quando o SIGMAWELD 199 estiver completamente curado. O grau de cura pode ser verificado pelo teste de fricção com MEK (ASTM D4752). A cura completa é alcançada quando a superfície do revestimento não for afetada pelo solvente.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte a ficha de segurança e a etiqueta do produto para obter todos os requisitos de segurança e precaução
- Sendo um produto à base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, assim como o contacto com o produto húmido com a pele e olhos

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings de fornecer sempre o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. Em casos semelhantes, deve-se usar uma ficha técnica alternativa.

REFERÊNCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

PPG SIGMAWELD™ 199

LIMITE DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para utilizadores que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é da responsabilidade do utilizador final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controlo sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações nas condiçoēs de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com .|O texto em Inglês deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.