

SIGMAPRIME® 700 HSV

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Sistema de primário epóxi universal adaptado para tanques de lastre, convés, obra morta, super estrutura, costado e tanques de óleo
- Excelente aderência ao aço, primário de pré-fabricação, aço galvanizado e metais não ferrosos
- Excelentes propriedades anti-corrosivas e resistência à água
- Boa resistência à abrasão em áreas de aplicação dedicadas
- Boa fluidez e molhabilidade
- Cura a temperaturas até mínimo 5°C (41°F)
- Apropriado para retoques de cordões de soldadura e danos de revestimentos epoxy durante a construção
- Pode ser recoberto com a maioria dos revestimentos alquídicos, epóxi e poliuretanos
- Compatível com sistemas de protecção catódica bem desenhada
- Adaptado para decapagem húmida ou substratos limpos a ultra alta pressão (UHPWW) molhado ou seco

CORES E BRILHO

- Cinzento, verde/amarelado, vermelho/castanhado
- Brilho baixo

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	1.5 kg/l (12.3 lb/US gal)
Volume de sólidos	83 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/CE, SED: máx. 135,0 g/kg máx. 199,0 g/l (aprox. 1,66 lb/gal EUA) Método EPA 24: 174,0 g/l (1,5 lb/gal EUA)
Espessura Recomendada do Filme Seco	100 - 250 µm (4,0 - 10,0 mils) dependendo do sistema
Rendimento teórico	6,6 m²/l para 125 µm (266 ft²/US gal para 5,0 mils) 5,2 m²/l para 160 µm (211 ft²/US gal para 6,3 mils)
Secagem ao toque	3 horas
Cura total depois de	7 dias

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura

SIGMAPRIME® 700 HSV

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

Exposição submerso

- Aço ou aço com primário shop primer de silicato de zinco não aprovado: decapagem de acordo com ISO Sa2½, perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Aço com primário shop primer de silicato de zinco aprovado; soldaduras e áreas danificadas ou falhas no primário shop primer devem ser decapadas a ISO Sa2½, perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou tratamento a SPSS Pt3
- A demão anterior tem que estar seca e isenta de qualquer contaminação
- Aço pintado; decapagem a jato de água a VIS WJ2L (perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils))

IMO-MSC.215(82) Requirements para tanques de lastre e IMO-MSC.288(87) para tanques de carga nos navios petroleiros crude (só zonas especificadas)

- Aço; ISO 8501-3:2006 grau P2, com os cantos tratados e arredondados até um raio mínimo de 2 mm (0,079 in), ou passando três vezes com disco de mola, ou qualquer tratamento equivalente antes de pintar
- Aço ou aço com primário de pré-fabricação silicato de zinco não aprovado, decapar segundo ISO Sa2½, perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Aço com primário shop primer de silicato de zinco aprovado; soldaduras e áreas danificadas ou falhas no primário shop primer devem ser decapadas a ISO-Sa2½, perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils): [1] Para primário shop primer com aprovação IMO; não tem outros requisitos; [2] Para primário shop primer sem aprovação IMO; decapar a ISO-Sa2 removendo no mínimo 70% do primário shop primer, perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- 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.
- A demão anterior tem que estar seca e isenta de qualquer contaminação

Condições de exposição atmosférica

- Aço; decapagem a ISO Sa2½, perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou de acordo com ISO St3
- Aço com primário de pre-fabricação; limpeza mecânica segundo SPSS-Pt3
- Aço galvanizado tem que ser isento de gordura, sal e qualquer outra contaminação
- Aço galvanizado tem que ser ligeiramente decapado ou tratado de qualquer outro processo para atingir uma leve rugosidade
- A demão anterior tem que estar seca e isenta de qualquer contaminação
- Tubagens existentes talvez tenham de ser limpas primeiro por 'pigs' raspadoras e solventes
- Aço pintado; decapagem a jato de água a VIS WJ2L (perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils))

Condições para aplicação e temperatura do substrato

- A temperatura do substrato durante a aplicação e a cura deve ser, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A humidade relativa durante a aplicação e a cura não deve ser superior a 85%
- A temperatura do substrato durante a aplicação e a cura deve ser superior a 5°C (41°F)

SIGMAPRIME® 700 HSV

Aço galvanizado

- A superfície deve estar bem preparada, seca, limpa e livre de qualquer contaminação
- A superfície tem que ser ligeiramente decapada para atingir um perfil de rugosidade e uma aparência mate uniforme
- Ligeiramente decapada segundo SSPC SP16

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 4:1

- A temperatura da mistura da base e endurecedor deve ser de preferência superior a 15°C (59°F), senão pode ser necessário diluente extra para se obter a viscosidade certa para aplicação
- Adicionando demasiado diluente resulta numa resistência reduzida ao escorrimento e uma cura mais lenta
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Vida útil da mistura

2 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DADOS ADICIONAIS- Tempo de vida útil da mistura

Pistola convencional (Air spray)

Diluente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluente

0 - 15%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

1,5 – 2,0 mm (aprox. 0,060 – 0,079 in)

Pressão do bico

0,3 - 0,4 MPa (aprox. 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

SIGMAPRIME® 700 HSV

Pistola sem ar (Airless spray)

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 10%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

Aprox. 0,53 – 0,74 mm (0,021 – 0,029 in)

Pressão do bico

15,0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

Trincha/rollo

Diluyente recomendado

Não é necessário diluyente

Volume de diluyente

Áte 5% DILUENTE 91-92

Diluyente de limpeza

- THINNER 90-53

DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura	
Espessura seca (DFT)	Rendimento teórico
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)

Nota:

-

SIGMAPRIME® 700 HSV

Intervalo de repintura para DFT até 160 µm (6,3 mils)						
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
consigo mesmo e com várias tintas epóxi de dois componentes	Mínimo	20 horas	12 horas	6 horas	3 horas	2 horas
	Máximo	28 dias	28 dias	28 dias	21 dias	14 dias
	-exposto à luz do sol direta					
	Máximo -NÃO exposto à luz do sol direta	2 meses	2 meses	2 meses	1 mês	1 mês

Nota:

- A superfície deve estar seca e isenta de contaminações

Intervalo de repintura para DFT até 160 µm (6,3 mils)						
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
SIGMADUR e produtos mono componentes, como acrílicos e alquídicos	Mínimo	24 horas	15 horas	9 horas	5 horas	3 horas
	Máximo	14 dias	14 dias	7 dias	7 dias	7 dias

Nota:

- A superfície deve estar seca e isenta de contaminações

Tempo de cura para DFT até 160 µm (6,3 mils)			
Temperatura do substrato	Seco ao tato	Secagem para usar	Cura completa
5°C (41°F)	12 horas	20 horas	21 dias
10°C (50°F)	8 horas	14 horas	14 dias
15°C (59°F)	6 horas	11 horas	7 dias
20°C (68°F)	4 horas	7 horas	5 dias
30°C (86°F)	2 horas	5 horas	5 dias

Nota:

- Deve ser mantida uma ventilação adequada durante a aplicação e cura

SIGMAPRIME® 700 HSV

Tempo de vida de mistura (a viscosidade de aplicação)

Temperatura do produto já misturado	Tempo de vida da mistura
15°C (59°F)	3 horas
20°C (68°F)	2 horas
30°C (86°F)	1.5 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- 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
- Consulte a ficha de segurança e a etiqueta do produto para obter todos os requisitos de segurança e precaução

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.

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 condições 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.