

PPG SIGMACOVER™ 809

BESCHREIBUNG

2-Komponenten, High-Solid-Polyaminaddukt-Zinkphosphat-Epoxidharzgrundierung/-beschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Modifizierte Hochleistungs-Passivierungsgrundierung und -beschichtung für Korrosionsschutzsysteme
- Dauerhafter Schutz von Stahlkonstruktionen, die unter extremen Umgebungsbedingungen einen Korrosionsschutz erfordern
- Geeignet für den Einsatz in Offshore- und Onshore-Umgebungen gemäß ISO 12944-2 für die Korrosivitätskategorien bis C5 und CX (Offshore)
- Oberflächentolerante Beschichtung für eine geringere Oberflächenvorbereitung für atmosphärische Exposition
- Geeignet für Einsatz bei Immersion auch ohne kathodischen Korrosionsschutz
- Einfache Verarbeitung mit Pinsel/Rolle und (Airless) Spritzen
- Zertifiziert gemäß ACQPA 29112

FARBTÖNE UND GLANZ

- Grau, rotbraun
- Matt

Anmerkungen:

- Epoxidharz-Beschichtungen kreiden und verblassen bei Sonneneinstrahlung, hohen Temperaturen oder chemischer Exposition. Verfärbungen und Kreidung haben keine negative Auswirkungen auf die Leistungsfähigkeit des Produktes. Helle Farbtöne werden im Laufe der Zeit dunkler. Zwischen den einzelnen Chargen können leichte Farbtonabweichungen auftreten.
- Bei der Verwendung von Epoxidharzbeschichtungen in Bereichen, wo die Ästhetik auch eine Rolle spielt, sollte der Einsatz einer zusätzlichen UV-stabilen Deckbeschichtung in Betracht gezogen werden

BASISDATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,7 kg/l (14,2 lb/US gal)
Festkörpervolumen	80 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 159,0 g/kg UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 270,0 g/l (ca. 2,3 lb/US gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	75 - 250 µm (3,0 - 10,0 mils)
Theoretische Ergiebigkeit	10,7 m²/L bei 75 µm (428 ft²/US gal bei 3,0 mils)
Handtrocken	3 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 3 Stunden Maximum: 28 Tage
Vollständige Aushärtung nach	5 Tage



PPG SIGMACOVER™ 809

Daten für gemischtes Produkt

Haltbarkeit

Basis: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung
Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkungen:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Dieses Produkt so bald wie möglich nach der Vorbereitung der Oberfläche in der spezifizierten Schichtdicke applizieren

Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt gemäß ISO Sa2½ oder mindestens SSPC SP6, Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Alternative Methoden gegenüber der Strahlreinigung: ISO St2 (SSPC SP2), ISO St3 (SSPC SP3), SSPC SP15 oder SSPC SP WJ-2 oder WJ-3 mit trockener Oberfläche

Grundierter Stahl oder vorhergehende Beschichtung

- Vorherige geeignete Schicht muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Oberfläche der vorherigen Schicht sollte ggf. ausreichend aufgeraut werden
- Falls ein Zinksilikat überarbeitet werden soll, ist die Vornebel-Vollschicht-Technik (mist coat - full coat) erforderlich

Verzinkter Stahl

- Die Oberfläche muss ordnungsgemäß vorbereitet, trocken, sauber und frei von jeglichen Verunreinigungen sein
- Die Oberfläche sollte ausreichend mittels Sweepen aufgeraut werden, um ein gleichmäßiges mattes Erscheinungsbild zu erreichen
- Sweepen gemäß der SSPC SP16 Richtlinien

Thermisch gespritzte Metallisierung (TSM)

- Untergrund muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Die sog. Vornebel-Vollschicht ("mist-coat-full-coat")-Technik ist erforderlich. Siehe Empfehlung zur Verdünnung der "Nebelschicht" in der unten stehenden Verarbeitungshinweise

Untergrundtemperaturen und Applikationsbedingungen

- Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen

PPG SIGMACOVER™ 809

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 5:1

- Die Temperatur der Farbe sollte vorzugsweise über 15°C (59°F) liegen, ansonsten kann zusätzliches Verdünnen erforderlich sein, um die Verarbeitungsviskosität zu erreichen
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden

Topfzeit

2 Stunden bei 20°C (68°F)

Luftspritzen

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

5 - 15%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1,5 – 2,2 mm (ca. 0,060 – 0,087 in)

Düsendruck

0,3 – 0,6 MPa (ca. 3 – 6 bar; 44 – 87 p.s.i.)

Airless spritzen

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%, 30 - 50% bei Vornebel-Vollschicht-Technik (mist-coat-full-coat)

Düsenbohrung

Ca. 0,43 – 0,48 mm (0,017 – 0,019 in)

Düsendruck

15,0 - 20,0 MPa (ca. 150 - 200 bar; 2176 - 2901 p.s.i.)

PPG SIGMACOVER™ 809

Pinself/Rolle

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Volume thinner

0 - 5%

Hinweis:

- Applikation mittels Pinsel führt zu typischen Pinselfurchen, bedingt durch die thixotrope Einstellung des Beschichtungsstoffes, und daher ist diese Applikationsmethode besonders für kleine Flächen, schwerzugängliche Bereiche, zum Vorlegen oder zum Ausbessern geeignet

Reinigungsverdünnung

- THINNER 90-53

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
75 µm (3.0 mils)	10.7 m ² /l (428 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	8.0 m ² /l (321 ft ² /US gal)
150 µm (6.0 mils)	5.3 m ² /l (214 ft ² /US gal)
250 µm (10.0 mils)	3.2 m ² /l (128 ft ² /US gal)

PPG SIGMACOVER™ 809

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 150 µm (6,0 mils)						
Überarbeitung mit...	Intervall	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
sich selbst und verschiedenen zweikomponentigen Epoxidharzbeschichtungen	Minimum	21 Stunden	7 Stunden	3 Stunden	2 Stunden	1.5 Stunden
	Maximum	2 Monate	1 Monat	28 Tage	21 Tage	14 Tage
	Maximum, nicht dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	6 Monate	6 Monate	6 Monate	5 Monate	4 Monate
Polyurethane	Minimum	30 Stunden	14 Stunden	10 Stunden	6 Stunden	4 Stunden
	Maximum	1 Monat	21 Tage	14 Tage	7 Tage	4 Tage
	Maximum, nicht dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	3 Monate	3 Monate	3 Monate	2 Monate	1.5 Monat

Hinweis:

- Die Oberfläche muss trocken und frei von allen Verunreinigungen (Öl, Fett, Kreidungsprodukte usw.) sein, die eine Reinigung oder Anrauen erfordern würden

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 150 µm (6,0 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
0°C (32°F)	18 Stunden	24 Stunden	20 Tage
5°C (41°F)	12 Stunden	16 Stunden	14 Tage
10°C (50°F)	5 Stunden	8 Stunden	10 Tage
20°C (68°F)	3 Stunden	5 Stunden	5 Tage
30°C (86°F)	1 Stunde	4 Stunden	4 Tage
40°C (104°F)	45 minuten	3 Stunden	48 Stunden

Hinweis:

- Ausreichende Ventilation muss während der Applikation und Härtung gewährleistet sein

PPG SIGMACOVER™ 809

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)

Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
10°C (50°F)	3 Stunden
20°C (68°F)	2 Stunden
30°C (86°F)	1 Stunde
40°C (104°F)	40 minuten

GEFAHRENHINWEISE

- Siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett für vollständige Sicherheits- und Vorsichtsanforderungen
- Dies ist ein lösemittelhaltiger Beschichtungsstoff. Das Einatmen von Spritznebel oder Dämpfen sowie der Kontakt der Haut und der Augen mit dem flüssigen Beschichtungsstoff sollte vermieden werden

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz

HINWEISE

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigstellungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT. Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEDLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf www.ppgpmc.com. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.