

PPG NOVAGUARD™ 275

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, dickschichtige(r), Amin-Addukt-Novolac-Phenol-Epoxidharz Primer / Beschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Beständigkeit gegen eine Vielzahl von Chemikalien, einschließlich gebrauchter Speiseöle (UCO) bis 90 °C. Bitte beachten Sie die entsprechende Chemikalienbeständigkeitsliste, um die für Ihre jeweiligen Eintauchbedingungen geltenden Hinweise zu prüfen
- Maximale Ladungsflexibilität
- Kann als 2- oder 3-Schicht System spezifiziert werden
- Geringe Ladungsabsorption
- Leicht zu reinigen
- Gute Heißwasserbeständigkeit
- Applikation und Aushärtung bei Temperaturen bis zu 5°C (41°F) möglich
- Gute Applikationseigenschaften, daraus resultierend bildet sich eine glatte und leicht zu reinigende Oberfläche
- Kann als Holding-Primer für alle lösemittelfreien Epoxidharz und Novolac-Tankbeschichtungen verwendet werden

FARBTÖNE UND GLANZ

- Creme, grau
- Geringer Glanzgrad

Hinweis:

- Jeder Farbton kann je nach Farbwunsch als Grundierung, Zwischenschicht oder Finish verwendet werden

BASISDATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1.8 kg/l (15.0 lb/US gal)
Festkörpervolumen	68 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 321,0 g/L (ca. 2,8 lb/US gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	50 - 150 µm (2,0 - 6,0 mils)
Theoretische Ergiebigkeit	6,8 m²/L bei 100 µm (273 ft²/US gal bei 4,0 mils) 4,5 m²/L bei 150 µm (182 ft²/US gal bei 6,0 mils)
Handtrocken	2 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 8 Stunden Maximum: 14 Tage
Haltbarkeit	Basis: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

PPG NOVAGUARD™ 275

Anmerkungen:

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

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Untergrundbedingungen

- Stahl, gestrahlt ISO-Sa2½, Strahlprofil 50 – 100 µm (2.0 – 4.0 mils)
- Stahl muss frei von Rost, Walzhaut, Shopprimer und anderen Verunreinigungen sein
- Der Untergrund muss vollkommen trocken vor und während der Applikation von NOVAGUARD 275 sein

Untergrundtemperaturen und Applikationsbedingungen

- Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte über 5°C (41°F) liegen
- Die Untergrundtemperatur während der Anwendung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen

SYSTEM SPEZIFIKATION

Für die Verwendung als Holding-Primer

- NOVAGUARD 275 : 50 bis 75 µm (2,0 bis 3,0 mils) TFD

Für die Verwendung als Tankbeschichtung

- NOVAGUARD 275 : 2 Schichten zu je 150 µm (6,0 mils), oder 3 Schichten mit je 100 µm (4,0 mils) sind möglich, um die Gesamt-TFD von 300 µm (12,0 mils) zu erreichen

Anmerkungen:

- Die angegebene Mindest-Gesamt-TFD beträgt 300 µm (12,0 mils), die durchschnittliche Maximale-TFD liegt bei 400 µm (16,0 mils)
 - Die durchschnittliche Trockenfilmschichtdicke (TFD) der ersten Schicht sollte die festgelegte TFD nicht überschreiten (d. h. 150 µm TFD für das 2-Schicht-System oder 100 µm DFT für das 3-Schicht-System); die erste Schicht muss nicht vollständig decken, und ein wolkiges Erscheinungsbild ist zulässig
 - Bei kritischen Bereichen einer mit NOVAGUARD 275 applizierten Konstruktion können 10% der Messpunkte zwischen 400 µm und 600 µm (16,0 - 24,0 mils) liegen. Einzelne Messpunkte können zwischen 600 µm und 700 µm (24,0 - 28,0 mils) liegen. Kritische Bereiche sind z.B. Schweißnähte, Kanten, Bolzen, Ecken, Muttern und schwer zugängliche Bereiche
-

PPG NOVAGUARD™ 275

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 86,5:13,5 (6,4:1)

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

Vorreaktionszeit

0 minute

Hinweis:

- Bei Temperaturen über 15 °C (59 °F) ist keine Induktionszeit erforderlich

Tabelle der Vorreaktionszeit

Vorreaktionszeiten für gemischtes Produkt	
Temperaturen gemischtes Produkt	Vorreaktionszeit
5°C (41°F)	20 minuten
10°C (50°F)	15 minuten
15°C (59°F)	10 minuten
20°C (68°F)	0 minute

Topfzeit

2 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

PPG NOVAGUARD™ 275

Luftspritzen

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

5 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

2,0 mm (ca. 0,079 in)

Düsendruck

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

Airless spritzen

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

Ca. 0,46 - 0,53 mm (0,018 - 0,021 in)

Düsendruck

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

Pinzel/Rolle

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Volume thinner

0 - 5%

Reinigungsverdünnung

- THINNER 90-53
-

PPG NOVAGUARD™ 275

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
50 µm (2.0 mils)	13.6 m ² /l (545 ft ² /US gal)
75 µm (3.0 mils)	9.1 m ² /l (364 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.8 m ² /l (273 ft ² /US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.5 m ² /l (182 ft ² /US gal)

Hinweis:

- Maximale TFD beim Streichen: 80 µm (3,1 mils)

Überarbeitungsintervall für eine Trockenfilmschichtdicke (TFD) von bis zu 100 µm (4,0 mils) als Grund-, Zwischenbeschichtung und Kantenschutz

Überarbeitung mit...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
sich selbst	Minimum	24 Stunden	20 Stunden	14 Stunden	8 Stunden	6 Stunden
	Maximum	28 Tage	25 Tage	21 Tage	14 Tage	7 Tage

Hinweis:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 150 µm (6,0 mils)

Überarbeitung mit...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
sich selbst	Minimum	30 Stunden	24 Stunden	18 Stunden	10 Stunden	8 Stunden
	Maximum	28 Tage	25 Tage	21 Tage	14 Tage	7 Tage

PPG NOVAGUARD™ 275

Überarbeitungsintervall bei Verwendung von NOVAGUARD 275 als Holding Primer (bis zu 100 µm (4,0 mils))

Überarbeitung mit...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Lösemittelfreie Tankbeschichtung auf Epoxid- und Novolak-Epoxid-Basis	Minimum	24 Stunden	20 Stunden	14 Stunden	8 Stunden	5 Stunden	3 Stunden
	Maximum	2 Monate	2 Monate	2 Monate	1 Monat	1 Monat	1 Monat

Hinweis:

- Bei Verwendung als Holding Primer unter lösemittelfreien Tankinnenbeschichtungen muss die Trockenfilmschichtdicke (TFD) auf maximal 100 µm (4,0 mils) begrenzt werden

Aushärtungszeit für das gesamte System - TFD bis zu 300 µm (12,0 mils)

Oberflächentemperatur	Trocken zur weiteren Handhabung	Mindestaushärtungszeit für die Lagerung von Chemikalien ohne die Anmerkungen 4, 7 oder 11	Mindestaushärtungszeit vor der Lagerung gebrauchter Speiseöle
5°C (41°F)	14 Stunden	7 Tage	14 Tage
10°C (50°F)	12 Stunden	5 Tage	12 Tage
15°C (59°F)	10 Stunden	4 Tage	10 Tage
20°C (68°F)	8 Stunden	3 Tage	7 Tage
30°C (86°F)	6 Stunden	48 Stunden	48 Stunden

Anmerkungen:

- Mindest-Nachhärungszeit des NOVAGUARD 275 Tankbeschichtungssystems vor dem Transport mit Frachtgut innerhalb der Hinweise 4, 7 oder 11: 3 Monate
- Detaillierte Informationen über Beständigkeiten siehe die neueste Ausgabe der Cargo Resistance List
- Ausreichende Ventilation muss während der Applikation und Härtung gewährleistet sein
- Im Falle der Verwendung als Grundbeschichtung unter lösemittelfreien Tankbeschichtungen muss die TFD auf ein Maximum von 100 µm (4,0 mils) begrenzt werden.

PPG NOVAGUARD™ 275

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
5°C (41°F)	8 Stunden
10°C (50°F)	6 Stunden
15°C (59°F)	4 Stunden
20°C (68°F)	2 Stunden
30°C (86°F)	1 Stunde
40°C (104°F)	30 minuten

GEFAHRENHINWEISE

- 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
- Siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett für vollständige Sicherheits- und Vorsichtsanforderungen

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

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 Fertigungszeitpunkt 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.