

SIGMAWELD™ 120

DESCRIÇÃO

Primário de pré-fabricação epóxi de dois componentes, curado com poliamida

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Adequado para aplicação automática sobre pranchas de aço decapadas com granalha
- Boas propriedades de corte e solda, incluindo soldadura de arco de metal manual (MMA) e solda por gravidade
- Proporciona protecção anticorrosiva até 6 meses, quando se aplica uma espessura de película seca de 22 micras (dependendo do perfil de rugosidade e condições de exposição)
- Propriedades de secagem rápida
- Pode ser usado como primeira demão em vários sistemas de pintura para condições de exposição atmosférica

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	1.1 kg/l (9.2 lb/US gal)
Volume de sólidos	21 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 1999/13/CE, SED: máx. 593,0 g/kg UK PG 6/23(92) Apêndice 3: máx. 653,0 g/l (aprox. 5,4 lb/US gal)
Espessura Recomendada do Filme Seco	22 µm (0,9 mil) por demão
Rendimento teórico	9,5 m²/l para 22 µm (374 ft²/US gal para 0,9 mil)
Secagem ao toque	4 minutos
Intervalo de repintura	Mínimo: 12 horas Máximo: 6 meses
Estabilidade do produto	Base: mínimo 12 meses se armazenado em lugar fresco e seco. Endurecedor: mínimo 12 meses se armazenado em lugar fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

Condições de substrato

- Aço; decapado pelo menos segundo ISO Sa2½, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)

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 temperatura do substrato durante a aplicação automática deve estar entre 35°C (95°F) e 40°C (104°F)

SIGMAWELD™ 120

PREPARAÇÃO SECUNDÁRIA DE SUPERFÍCIES

- Durante o armazenamento e a construção, deve evitar-se a contaminação do primário
- Depois da fabricação, os defeitos da superfície de devem tratar segundo esquema abaixo indicado

PREPARAÇÃO SECUNDÁRIA DE SUPERFÍCIES	
Area	Condições de exposição atmosférica
Contaminação	to be removed
Cordões de soldadura	SPSS-Pt2
Areas queimadas	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Danificado corroído	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 3:1

- A temperatura da mistura entre a base e endurecedor deve ser preferencialmente superior a 15°C (59°F), se não pode ser necessário diluente adicional para obter viscosidade de aplicação
- 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

Pistola convencional (Air spray)

Diluente recomendado

THINNER 90-53

Volume de diluente

0 - 5%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

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

Pressão do bico

0.15 - 0.20 MPa (approx. 2 - 2 bar; 22 - 29 p.s.i.)

SIGMAWELD™ 120

Pistola sem ar (Airless spray)

Diluyente recomendado

THINNER 90-53

Volume de diluyente

0 - 5%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

Approx. 0.43 - 0.58 mm (0.017 - 0.023 in)

Pressão do bico

12,0 - 15,0 MPa (aprox. 120 - 150 bar; 1741 - 2176 p.s.i.); 12,0 - 15,0 MPa (aprox. 120 - 150 bar; 1741 - 2176 p.s.i.)

DADOS ADICIONAIS

Intervalo de repintura para DFT até 22 µm (0,9 mils)		
Repintura com...	Intervalo	68°F (20°C)
Com vários epoxídicos a 2 componentes	Mínimo	12 horas
	Máximo	6 meses

Nota:

- Longos intervalos de repintura podem ser permitidos quando o primário esteja em boas condições

Tempo da cura para aplicação sem diluyente	
Temperatura do substrato	Seco ao tato
20°C (68°F)	6 minutos
40°C (104°F)	4 minutos

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
-

SIGMAWELD™ 120

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.