

PPG SIGMACOVER™ 256

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten polyamidhärtender Dickschicht-Zinkphosphat Epoxidharzprimer

EIGENSCHAFTEN

- Universal-Epoxidharz-Primer oder Zwischenbeschichtung in Schutzsystemen für Stahl- und Betonkonstruktionen in atmosphärischer Umgebung
- Geeignet für atmosphärische, industrielle und maritime Anwendungen
- Kann selbst nach langen Bewitterungszeiten mit verschiedenen zweikomponentigen und konventionellen Beschichtungsstoffen überarbeitet werden
- Blei- und chromatfrei
- Ausgezeichnete Korrosionsschutzeigenschaften im Industrie- oder Küstenklima
- Widerstandsfähig, mit Langzeitelastizität
- Aushärtung bei Temperaturen bis zu -10°C (14°F)
- Gute Haftung auf Stahl, galvanisiertem Stahl und gealterten Epoxidharzbeschichtungen
- Einfache Verarbeitung mittels Airless-Spritzen und Streichen
- Einsetzbar als Epoxidharzprimer / Endbeschichtung (für trockene Innenbereiche)

FARBTÖNE UND GLANZ

- Creme (andere Farbtöne auf Anfrage)
- Geringer Glanzgrad

BASISDATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	63 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 245,0 g/kg UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 338,0 g/l (ca. 2,8 lb/US gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	75 - 150 µm (3,0 - 6,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	6,3 m²/L bei 100 µm (253 ft²/US gal bei 4,0 mils)
Handtrocken	2 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 3 Stunden Maximum: Unlimitiert
Vollständige Aushärtung nach	4 Tage
Haltbarkeit	Basis: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkungen:



PPG SIGMACOVER™ 256

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

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt bis zu ISO Sa2½, Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
 - Mit Shopprimer beschichteter Stahl; vorbehandelt gemäß SPSS Pt3 / SSPC SP3
 - Verzinkter Stahl muss gesweept werden, bis eine gleichmäßige matte Oberfläche erreicht wird (nur für Innenbereiche unter trockenen Umgebungsbedingungen)
 - Geeignete Altbeschichtung muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
-

Untergrundtemperatur

- Eine Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung von -10°C (14°F) ist akzeptabel, sofern der Untergrund trocken und eisfrei ist
 - Die Untergrundtemperatur während der Anwendung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
 - Die relative Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung und Aushärtung sollte 95% nicht überschreiten
-

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 82:18 (4,56:1)

- Die Temperatur der gemischten Basis und Härter 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

8 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit
-

PPG SIGMACOVER™ 256

Luftspritzen

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

10 - 15%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1,5 - 3,0 mm (ca. 0,060 - 0,110 in)

Düsendruck

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

Airless spritzen

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

5 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

Ca. 0,48 mm (0,019 in)

Düsendruck

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

Pinse/Rolle

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Volume thinner

0 - 5%

Reinigungsverdünnung

- THINNER 90-53
-

PPG SIGMACOVER™ 256

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
75 µm (3.0 mils)	8.4 m ² /l (337 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.3 m ² /l (253 ft ² /US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.2 m ² /l (168 ft ² /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 100 µm (4,0 mils)							
Überarbeitung mit...	Intervall	-5°C (23°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
SIGMACOVER 256, SIGMACOVER 435, SIGMACOVER 456 und SIGMACOVER 410	Minimum	36 Stunden	10 Stunden	4 Stunden	3 Stunden	2 Stunden	2 Stunden
	Maximum	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert
Für SIGMADUR 520, SIGMADUR 550, verschiedene Chlorkautschuk-, Vinyl-, Acrylat- und Alkydbeschichtungsstoffe	Minimum	3 Tage	24 Stunden	16 Stunden	8 Stunden	5 Stunden	3 Stunden
	Maximum	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert

Anmerkungen:

- Dieses Produkt hat ein unlimitiertes maximales Überarbeitungsintervall, vorausgesetzt die Oberfläche ist frei von Kreidungsprodukten und anderen Verunreinigungen, in diesem Falle sollte die Oberfläche gereinigt und aufgeraut werden, um eine gute Haftung für Folgebeschichtungen sicherzustellen
- SIGMACOVER 256 sollte nicht mit Epoxidteerprodukten überarbeitet werden

PPG SIGMACOVER™ 256

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 100 µm (4,0 mils)		
Oberflächentemperatur	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
-10°C (14°F)	24 - 48 Stunden	20 Tage
-5°C (23°F)	24 - 30 Stunden	14 Tage
0°C (32°F)	18 - 24 Stunden	10 Tage
5°C (41°F)	18 Stunden	8 Tage
10°C (50°F)	12 Stunden	6 Tage
20°C (68°F)	6 Stunden	4 Tage
30°C (86°F)	4 Stunden	3 Tage
40°C (104°F)	3 Stunden	48 Stunden

Hinweis:

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
10°C (50°F)	16 Stunden
15°C (59°F)	10 Stunden
20°C (68°F)	8 Stunden
30°C (86°F)	5 Stunden
35°C (95°F)	4 Stunden

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

PPG SIGMACOVER™ 256

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.