PPG SIGMAWELD™ 199

BESKRIVELSE

To-komponent fugt hærdende, lav zink (etyl) silikat shop primer

EGENSKABER

- Egnet til automatisk påføring på slyngrenset stålplader
- Hurtigtørrende
- Gode skære og fremragende svejseegenskaber, samt MIG/MAG svejsning i forskellige positioner (enten automatisk eller manuel svejsning)
- Forudsætter regulære og glatte svejsesømme
- Lav røgudvikling under svejsning og skæring
- Ingen vedhæftning af svejseperler på omgivende primede overflader
- Fremragende thermetisk stabilitet minimerer varmeskader under (svejse) arbejde med varme
- Kan bruges som første lag i flere forskellige malingssystemer
- Egnet til neddypning i saltvand i forbindelse med kontrolleret katodisk beskyttelse
- Godkendt af klassifikationsselskaberne Lloyd's Register og DNV-GL til brug som præfabrikerings primer

KULØR OG GLANS

- Rødbrun, grøn og grå
- Mat

PRODUKTDATA VED 20°C (68°F)

Data for det blandede produkt	
Antal komponenter	To
Vægtfylde	1,3 kg/l (10,8 lb/US gal)
Volumen tørstof	25 ± 2%
VOC (Leveret)	Direktiv 2010/75/EU, SED: maks. 521,0 g/kg Maks. 676,0 g/l (ca. 5,6 lb/US gal)
Anbefalet tørfilmstykkelse	18 µm (0,7 mil)
Teoretisk strækkeevne	13,9 m^2/l for 18 µm (573 ft^2/US gal for 0,7 mil)
Håndteringstør	6 minutter
Overmalingsinterval	Minimum: 3 dage Maksimum: 6 måneder
Fuldt hærdet efter	3 dage
Holdbarhed	Binder: mindst 9 måneder ved kølig og tør opbevaring Paste: at least 12 måneder when stored cool and dry

Noter:

PPG SIGMAWELD™ 199

- Se SUPPLERENDE DATA - Hærdetid
- Et forlænget overmalingsinterval kan tillades, såfremt primeren er i god og intakt stand
- Fuld hærdningstid for relativ luftfugtighed på (RH) >50%
- Behandling af malede stålplader (bøjning, svejsning mv.) Og overmaling anbefales kun, når shopprimeren er fuldt hærdet
- Nærmere oplysninger om anvendelse, håndtering og opbevaring af stålplader fremgår af SIGMAWELD 199 Arbejdsprocedure

ANBEFALEDE OVERFLADEFORHOLD OG TEMPERATURER

Forbehandling

- Stål; sandblæst (shot) til ISO Sa2½, blæseprofil 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- På stål sandblæst til ovenstående profil svarer den anbefalede DFT på 18 µm (0,7 mil) til 22 µm (0,9 mil) målt på et glat testpanel
- Minimum tykkelse for en lukket film er 15 µm (0,6 mil) målt på et glat test panel
- Støvindholdet på overfladen, der skal overfladebehandles, må ikke overstige karakter “1” for støvstørrelsesklasse “3”, “4” eller “5” i henhold til ISO 8502-3:2017. Støvpartikler i de lavere størrelsesklasser (“1” og/eller “2”) skal fjernes, hvis de er synligt til stede uden anvendelse af forstørrelse.

Overfladetemperaturer og påførings betingelse

- Overfladetemperatur under automatisk påføring skal være mellem 25°C (77°F) og 35°C (95°F)
- Overfladetemperaturen under påføring og hærdning skal være mindst 3°C (5°F) over dugpunktet
- Atmosfærisk temperatur under påføring skal være mindst 5°C (41°F)

Note:

- En ståltemperatur på >35°C (95°F) under påføringen øger risikoen for tør-sprøjt og anbefales derfor ikke

PPG SIGMAWELD™ 199

SEKUNDÆR OVERFLADEBEHANDLING

- Under lagring og produktion, skal forurening af shopprimeren begrænses
- Efter fremstilling, skal overfladen behandles ifølge nedenstående skema
- Hvor der er angivet to mulige overfladebehandlinger, er valg af behandling afhængig af placeringen og af det system, der skal anvendes (se nedenstående tabel)
- Den anbefalede forbehandling for at opnå det bedste resultat er vist; andre muligheder er vist i parentes

SEKUNDÆR OVERFLADEBEHANDLING		
Område	**Nedsænket miljø**	**Atmosfærisk eksponering**
Forurening	Skal afrenses	Skal afrenses
Svejsesømme	ISO 8501-3 grad P2 og renhed ISO Sa2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Pt2
Brændte områder	ISO 8501-3 grad P2 og renhed ISO Sa2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Beskadiget korroderet	ISO 8501-3 grad P2 og renhed ISO Sa2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Hvidrust	ISO 8501-3 grad P2 og renhed ISO Sa2½ (SPSS-Pt3)	SPSS-ID Pt1 (SCAP)

Noter:

- Gennembrændte områder kan være til stede (dette sker specielt når der svejses i tyndt stål) og disse bør da behandles som beskrevet under "gennembrændte områder" ovenfor
- Rengøring med silikone karbid imprægneret slibemåtte
- Støvmængde klassificering "1" for støvstørrelse klasse "3", "4" eller "5", mindre støvstørrelse klasser skal fjernes såfremt de uden forstørrelse er synlige på det emne der skal malebehandles (ISO 8502-3)
- Bemærk at bagsiden på svejsede plader kan danne misfarvning (specielt på sammensvejste plader ved pladesamlinger). Dette skal ikke forveksles med brændte områder og kræver ikke speciel behandling.

PÅFØRINGSINSTRUKTIONER

Blandingsforhold i volumen: binder til pasta 2:1 (66,7:33,3)

- Temperaturen på den blandede binder og pasta skal være over 15°C (59°F)
- Omrør pastaen omhyggeligt før binderen tilsættes
- Tilsæt gradvist en tredjedel af binderen til pigment pastaen
- Omrør omhyggeligt til en homogen blanding
- Tilsæt den manglende binder og fortsæt omrøring indtil blandingen er ensartet
- Si blandingen gennem et 30-60 masket filter
- Den blandede maling er klar til brug
- Tilsætning af fortynder (THINNER 90-53) kan blive nødvendig afhængig af rute, fremføringshastighed og stål temperatur
- Konstant ryst/omrør under påføring

PPG SIGMAWELD™ 199

Pot life

24 timer ved 20°C (68°F)

Luftsprøjte

Anbefalet fortynder

THINNER 90-53

Volumen fortynder

0 – 5%

Dysestørrelse

1,0 – 1,5 mm (ca. 0,040 – 0,060 in)

Dysetryk

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

Luftløs sprøjte

Anbefalet fortynder

THINNER 90-53

Volumen fortynder

0 – 5%

Dysestørrelse

Ca. 0,43 – 0,53 mm (0,017 – 0,021 in)

Dysetryk

8,0 - 12,0 MPa (ca. 80 - 120 bar; 1161 - 1741 p.s.i.)

Rensefortynder

- THINNER 90-53

PPG SIGMAWELD™ 199

YDERLIGERE DATA

Hærdetid for TFT op til 18 µm (0,7 mil)		
Overfladetemperatur	**Håndteringstør**	**Fuldt hærdet**
20°C (68°F)	6 minutter	3 dage
30°C (86°F)	4 minutter	48 timer

Noter:

- Hærdetid er gældende for en Relativ Fugtighed (RH) på >50%
- Relativ fugtighed på <50% vil nedsætte hærdetiden og forlænge hærdetiden
- Ved en temperatur under 5°C (41°F) vil hærdningen være begrænset og hærdetiden vil blive forlænget
- Længere hærdetid kan blive nødvendig ved høj TFT og under ugunstige atmosfæriske forhold
- Forarbejdning (bøjning, svejsning mv.) Og overmaling af malede stålplader anbefales kun, når SIGMAWELD 199 er fuldt hærdet. Graden af hærdning kan kontrolleres ved MEK-gnidnings test (ASTM D4752). Fuld hærdning opnås, når den malede overflade ikke påvirkes af opløsningsmidlet.

SIKKERHED

- Se sikkerhedsdatablad og produktmærkat for komplette sikkerhedskrav og forholdsregler
- Dette er en opløsningsmiddelholdig maling, og foranstaltninger skal tages for ikke at inhalere sprøjtestøv eller dampe såvel som kontakt med den våde maling i øjne og på hud

LAGER VERDEN OVER

Da det altid er PPG Protective & Marine Coatings mål at levere det samme produkt over hele verden, kan det være nødvendigt at modificere produktet for at overholde lokale eller nationale regler og/eller opfylde lokale behov. Hvis det er tilfældet, udsendes der et alternativt datablad.

REFERENCER

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTI

PPG garanterer (i) virksomhedens rettighed til produktet, (ii) at kvaliteten af produktet er i overensstemmelse med PPG's gældende specifikationer for dette produkt på produktionstidspunktet, og (iii) at produktet leveres fri for noget berettiget krav fra nogen tredjepart i anledning af krænkelse af noget patent i De Forenede Stater, der vedrører dette produkt. DETTE ER DE ENESTE GARANTIER, PPG GIVER, OG PPG FRALÆGGER SIG ETHVERT ANSVAR I HENHOLD TIL ALLE ANDRE UDTRYKTE ELLER UNDERFORSTÅEDE GARANTIER, I HENHOLD TIL ELLER I MEDFØR AF LOVGIVNINGEN, UD FRA TIDLIGERE FORRETNINGSFORBINDELSER ELLER HANDELSSÆDVANE, HERUNDER, MEN IKKE BEGRÆNSET TIL, NOGEN ANDEN GARANTI FOR EGNETHED TIL ET BESTEMT FORMÅL ELLER EN BESTEMT BRUG. Ethvert krav i henhold til denne garanti skal af køberen fremsættes skriftligt over for PPG inden for 5 (fem) dage fra køberens opdagelse af den påståede defekt, men under ingen omstændigheder senere end udløbet af det pågældende produkts holdbarhed eller ét år fra den dato, hvor produktet er leveret til køberen – alt efter hvilken dato der indtræder først. Hvis køberen ikke retter meddelelse til PPG om en sådan uoverensstemmelse som krævet heri, vil køberen være afskåret fra nogen kompensation i henhold til denne garanti.

PPG SIGMAWELD™ 199

ANSVARSBEGRÆNSNING

UNDER INGEN OMSTÆNDIGHEDER VIL PPG I HENHOLD TIL NOGEN KOMPENSATIONSTEORI (UANSET OM DENNE ER BASERET PÅ FORSØMMELIGHED AF NOGEN ART, OBJEKTIVT ANSVAR ELLER SKADE UDEN FOR KONTRAKT) VÆRE ANSVARLIG FOR NOGEN INDIREKTE, SPECIEL ELLER TILFÆLDIG SKADE ELLER FØLGESKADE, DER PÅ NOGEN MÅDE HAR FORBINDELSE TIL, STAMMER FRA ELLER ER RESULTATET AF NOGEN BRUG AF PRODUKTET. Oplysningerne på dette datablad er kun beregnet som vejledning og er baseret på laboratorietester, som PPG mener er pålidelige. PPG kan til enhver tid ændre oplysningerne indeholdt heri som resultat af praktiske erfaringer og fortsat produktudvikling. Alle anbefalinger eller forslag med hensyn til anvendelse af PPG-produktet, hvad enten dette er i teknisk dokumentation eller som svar på en specifik forespørgsel eller i nogen anden form, er baseret på data, som efter PPG's bedste overbevisning er pålidelige. Produktet og oplysninger i forbindelse hermed er beregnet for brugere, som har den fornødne viden og de nødvendige kvalifikationer inden for industrien, og det er slutbrugerens ansvar at afgøre, om produktet er egnet for vedkommendes egen specifikke brug, og det tages for givet, at køberen har gjort dette efter eget skøn og for egen risiko. PPG har ingen kontrol over hverken kvaliteten eller tilstanden af underlaget eller de mange faktorer, der påvirker brugen og påføringen af produktet. Derfor påtager PPG sig intet ansvar som følge af noget tab eller nogen person- eller tingskade som resultat af en sådan brug eller af indholdet af disse oplysninger (medmindre der er skriftlige aftaler, som fastslår noget andet). Ændringer i påføringsmiljøet, ændringer i anvendelsesprocedurer eller ekstrapolering af data kan forårsage utilfredsstillende resultater. Dette datablad erstatter alle tidligere versioner, og det er køberens ansvar at sikre, at disse oplysninger er aktuelle, inden produktet anvendes. De aktuelle datablade for alle produkter fra PPG Protective & Marine Coatings findes på adressen www.ppgpmc.com. Den engelsksprogede udgave af dette datablad har forrang over enhver oversættelse heraf.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.