

PPG SIGMAFAST™ 210 HS

DESCRIÇÃO

Primário / acabamento poliuretano com fosfato de zinco de dois componentes de alta espessura e altos sólidos.

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Pode ser aplicado como uma única demão, direto ao metal para ambientes moderadamente corrosivos (ISO 12944-2 C1-C4H)
- Cura rápida nas oficinas de fabricação de ferro
- Boa retenção de cor e brilho
- Cura a temperaturas até -5°C (23°F)
- O tempo de secagem e cura pode ser reduzido significativamente usando PPG 866M ACCELERATOR
- Certificado ACQPA 39131

CORES E BRILHO

- Disponível numa ampla gama de cores no sistema tintométrico de PPG
- Semi brilhante

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Volume de sólidos	67 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/EU, SED: max. 233,0 g/kg max.349,0 g/l (aprox. 2,9 lb/gal)
Espessura Recomendada do Filme Seco	50 - 150 µm (2,0 - 6,0 mils)
Rendimento teórico	8,9 m²/l para 75 µm (358 ft²/US gal para 3,0 mils) 6,7 m²/l para 100 µm (269 ft²/US gal para 4,0 mils)
Secagem ao toque	1.5 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 6 horas Máximo: Sem limite
Cura total depois de	4 dias
Estabilidade do produto	Base: mínimo 36 meses se armazenado em lugar fresco e seco Endurecedor: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

PPG SIGMAFAST™ 210 HS

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

Aço

- Aço; decapado segundo ISO-Sa2½, ou pelo menos SSPC-SP6 com perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils) ou preparado mecânico d'accordo com ISO St3 / SSPC-SP3

Aço com primário ou demão anterior

- O demão anterior compatível deve estar seca e isenta de qualquer contaminação
- Se for necessário, provocar na superfície da demão anterior uma rugosidade suficiente
- Quando aplicado sobre silicato de zinco, aplicar uma demão ligeira (pulverizada) seguida de uma demão completa.

Aço galvanizado

- A superfície deve estar bem preparada, seca, limpa e livre de qualquer contaminação
- A superfície tem que ser ligeiramente decapada para atingir um perfil de rugosidade e uma aparência mate uniforme
- Ligeiramente decapada segundo SSPC SP16

Alumínio

- A superfície deve estar bem preparada, seca, limpa e livre de qualquer contaminação
- Ligeiramente decapada segundo SSPC SP16

Condições para aplicação e 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 e a cura até -5°C (23°F) é aceitável; desde que o substrato esteja livre de gelo e seco
- A humidade relativa durante a aplicação e a cura não deve ser superior a 85%

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 9:1

- A temperatura da mistura entre a base e endurecedor deve ser preferencialmente superior a 10°C (50°F), senão pode ser necessário adicionar diluente extra para se obter a viscosidade certa para aplicação
- Adicionando demasiado diluente resulta numa resistência reduzida ao escoamento e uma cura mais lenta
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

PPG SIGMAFAST™ 210 HS

Vida útil da mistura

3 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DADOS ADICIONAIS- Tempo de vida útil da mistura
-

Pistola convencional (Air spray)**Diluyente recomendado**

THINNER 21-06

Volume de diluyente

5 - 10%, 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

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

Pistola sem ar (Airless spray)**Diluyente recomendado**

THINNER 21-06

Volume de diluyente

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

Diâmetro do bico

Aprox. 0,46 mm (0,018 in)

Pressão do bico

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

Trincha/rollo**Diluyente recomendado**

THINNER 21-06

Volume de diluyente

0 - 5%

PPG SIGMAFAST™ 210 HS

Diluyente de limpeza

- THINNER 90-53

DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura

Espessura seca (DFT)	Rendimento teórico
75 µm (3.0 mils)	8.9 m²/l (358 ft²/US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.7 m²/l (269 ft²/US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.5 m²/l (179 ft²/US gal)

Intervalo de repintura para DFT até 120 µm (4,7 mils)

Repintura com...	Intervalo	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Consigo mesmo e acabamentos poliuretanos de dois componentes	Mínimo	24 horas	18 horas	8 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite

Intervalo de repintura usando PPG 866M ACCELERATOR para espessuras até 120 µm (4.7 mils)

Repintura com...	Intervalo	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Consigo mesmo e acabamentos poliuretanos de dois componentes	Mínimo	20 horas	16 horas	6 horas	4 horas	3 horas
	Máximo	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite

Nota:

- A superfície deve estar seca e isenta de contaminações

PPG SIGMAFAST™ 210 HS

Tempo de cura para DFT até 120 µm (4,7 mils)

Temperatura do substrato	Seco ao tato	Secagem para usar	Cura completa
-5°C (23°F)	10 horas	28 horas	15 dias
0°C (32°F)	6 horas	18 horas	11 dias
5°C (41°F)	3 horas	11 horas	8 dias
10°C (50°F)	2.5 horas	5 horas	5 dias
20°C (68°F)	1.5 horas	4 horas	4 dias
30°C (86°F)	1 hora	3 horas	3 dias

Tempo de cura usando PPG 866M ACCELERATOR para espessuras até 120 µm (4.7 mils)

Temperatura do substrato	Seco ao tato	Secagem para usar	Cura completa
-5°C (23°F)	8 horas	24 horas	15 dias
0°C (32°F)	5 horas	15 horas	11 dias
5°C (41°F)	2.5 horas	8 horas	8 dias
10°C (50°F)	2 horas	3 horas	5 dias
20°C (68°F)	1 hora	2 horas	4 dias
30°C (86°F)	45 minutos	1.5 horas	3 dias

Notas:

- Deve ser mantida uma ventilação adequada durante a aplicação e cura
- Exposição prematura á condensação e chuva podem causar alteração na cor e brilho

Tempo de vida de mistura (a viscosidade de aplicação)

Temperatura do produto já misturado	Tempo de vida da mistura
10°C (50°F)	4 horas
20°C (68°F)	3 horas
30°C (86°F)	1 hora

Nota:

- Usar PPG 866M ACCELERATOR na mistura não altera a vida útil da mistura

PPG SIGMAFAST™ 210 HS

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

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.