SIGMAPRIME® 700 HSV

주요 특성

- 밸러스트 탱크, 데크, 탑사이드, 상부 구조, 선체 및 화물 오일 탱크에 적합한 범용 순수 에폭시 프라이머 시스템
- 철판, 숍프라이머, 갈바스틸, 비철금속 위 우수한 소지 부착력을 발휘합니다.
- 우수한 방청성 및 내수성
- 내마모성이 뛰어납니다.
- 우수한 흐름성과 습윤성
- 5°C (41°F)이하까지 경화됨
- 선박 건조 중 용접 접합 부와 에폭시 도막 손상 부위의 부분 도장 작업에 적합함
- 해당 제품 위 알키드, 에폭시 및 폴리우레탄 코팅으로 재도장 가능
- 음극 보호 시스템과 호환 가능
- 습식 블라시팅 또는 초고압수 (UHPWW) 세정에 적합

색상 및 광택

- 회색, 노란녹색, 붉은 갈색
- 낮은 광택

기본 데이터 **20°C (68°F)**

혼합도료의 데이터	
구성	2액형
비중	1.5 kg/l (12.3 lb/US gal)
부피 고형분	83 ± 2%
VOC (Supplied)	Directive 2010/75/EC, SED: 최대 135.0 g/kg 최대 199.0 g/l (약 1.66 lb/US gal) EPA 방법 24: 174.0 g/l (1.5 lb/US gal)
추천 건조 도막 두께	100 - 250 µm (3.9 - 9.8 mils) depending on system
이론도포율	125 µm 기준: 6.6 m^2/l (5.0 mil 기준 266 ft^2/US gal) 160 µm 기준: 5.2 m^2/l (6.3 mil 기준 211 ft^2/US gal)
지촉건조	3 시간
완전 경화	7 일
저장 기간	Base: 서늘하고 건조한 조건에서 보관 시 최소 18개월 Hardener: 서늘하고 건조한 조건에서 보관 시 최소 24개월

비 고:

- 보충자료 참조 - 재도장간격
- 보충자료 참조 - 경화시간
- 보충자료 참조 - 도포율 및 도막두께

SIGMAPRIME® 700 HSV

추천되는 표면 처리 및 온도

침수 조건

- 강철 및 승인되지 않은 숍 프라이머가 작용된 강철 : ISO Sa2½로 블라스팅 처리 된 블라스팅 프로파일 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- 승인받은 징크 실리케이트 숍프라이머 도장된 철판 ; weld seams그리고 손상된 숍프라이머나 breakdown 부위 ; ISO Sa2½, 조도 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils) 또는 동력공구 세정 SPSS Pt3
- 선행 도장된 도료는 건조해야 하며 오염물이 없어야 합니다.
- 도장된 철판 : hydrojett VIS WJ2L (조도30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils))

WBT에 대한 IMO-MSC.215(82) 요구사항과 COT(지정된 부위에 한함)에 대한 IMO-MSC.288(87) 요구사항

- 철판 : ISO 8501-3:2006 등급 P2, 도장전 2R 또는 3pass로 edge 그라인딩
- 철판 또는 승인받지 않은 징크 실리케이트 숍프라이머 도장된 철판 ; 블라스트 크리닝 ISO Sa2½, 조도 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- 승인된 shop primer가 적용된 강철; 용접 이음새와 shop primer 손상 또는 파손 부위는 ISO-Sa 2½ 블라스팅 프로파일 30 – 75 µm(1.2 – 3.0 mils)로 적용. [1] IMO 형식 승인을 받은 shop primer의 경우; 추가 요구 사항 없음; [2] IMO 형식 승인이 없는 shop primer의 경우; ISO-Sa2로 적용하여 손상되지 않은 shop primer의 최소 70% 제거, 블라스팅 프로파일 30 – 75 µm(1.2 – 3.0 mils)
- 도장 할 표면의 먼지량은 먼지 크기 등급 "3", "4"또는 "5"(ISO 8502-3-2017)의 등급 "1"을 초과해서는 안됩니다. 확대경 없이 볼 수 있으면 더 낮은 먼지 크기 등급 ("1"및 / 또는 "2")을 제거 합니다.
- 선행 도장된 도료는 건조해야 하며 오염물이 없어야 합니다.

대기폭로 조건

- 강철 ; 블라스트 클리닝 ISO Sa2½, 조도 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils) 또는 동력공구 세정 ISO St3
- shop primer 적용된 강철: SPSS Pt3로 적용
- 아연 도금 강판은 그리스, 염분 및 오염 물질이 없어야 합니다.
- 아연 도금 강판은 sweep blasting 적용하거나 표면 거칠기를 만들어줘야 합니다.
- 선행 도장된 도료는 건조해야 하며 오염물이 없어야 합니다.
- 기존에 적용된 잔존 도료는 먼저 스크래퍼 또는 용제로 전처리가 이루어져야 합니다.
- 도장된 철판 : hydrojett VIS WJ2L (조도30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils))

소지온도 및 도장조건

- 도장 및 경화중 소지 온도는 이슬점보다 최소 3°C (5°F)이상 이어야 합니다
- 도장 및 경화중 상대 습도는 85% 이하 이어야 합니다.
- 도장 및 경화중 소지 온도는 5°C (41°F) 이상 이어야 합니다.

아연 도금 강판

- 표면은 건조하고 오염물이 제거된 깨끗한 상태이어야 합니다
- 균일한 무광의 표면 상태를 만들기 위해 가벼운 블라스팅(Sweep blasting)으로 충분한 거칠기 작업을 해야 합니다
- SSPC SP16에 따른 가벼운 블라스팅 처리(Sweep blasting)

SIGMAPRIME® 700 HSV

사용 방법 설명

주제 경화제 혼합비 = 4:1

- 혼합도료의 온도는 15°C (59°F) 이상이어야 합니다. 그렇지 않을 경우 작업성향상을 위해 신너추가가 필요합니다.
- 과도한 희석제의 사용은 내새깅성 저하 및 경화시간 지연을 초래할 수 있습니다
- 신나는 반드시 도료를 혼합한 후 추가 되어야 합니다

가사 시간

2 시간 : 20°C (68°F) 기준

비 고:

- 보충자료 참조 - 가사시간

에어 스프레이

추천 신너

THINNER 91-92

희석제 부피

0 - 15%, 도막두께 및 도장조건에 따라 달라질 수 있습니다.

노즐 구경

1.5 – 2.0 mm (약 0.060 – 0.079 in)

노즐 압력

0.3 – 0.4 MPa (약 3 – 4 bar; 44 – 58 p.s.i.)

에어리스 스프레이

추천 신너

THINNER 91-92

희석제 부피

0 - 10%, 도막두께 및 도장조건에 따라 달라질 수 있습니다

노즐 구경

Approx. 0.53 – 0.74 mm (0.021 – 0.029 in)

노즐 압력

15.0 MPa (approx. 150 bar; 2176 p.s.i.)

SIGMAPRIME® 700 HSV

붓/롤러

추천 신너

추가 신나 불필요

희석제 부피

신너 91-92 : 필요시 5% 까지 추가

세척 용제

- THINNER 90-53

보충자료

도포율 및 도막두께	
DFT	이론도포율
100 µm (4.0 mils)	8.3 m^2/l (333 ft^2/US gal)
125 µm (5.0 mils)	6.6 m^2/l (266 ft^2/US gal)
160 µm (6.3 mils)	5.2 m^2/l (211 ft^2/US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.2 m^2/l (166 ft^2/US gal)

비 고:

-

재도장 간격 : DFT 160 µm (6.3 mils) 까지						
재도장간격	간격	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
itself 또는 다양한 2액형 에폭시 도료	최소	20 시간	12 시간	6 시간	3 시간	2 시간
	최대 - 옥외노출	28 일	28 일	28 일	21 일	14 일
	최대 - 옥외 노출 되지 않는 경우	2 개월	2 개월	2 개월	1 월	1 월

비 고:

- 표면은 반드시 건조 되고 오염 물질이 제거 되어야 합니다.

SIGMAPRIME® 700 HSV

재도장 간격 : DFT 160 µm (6.3 mils) 까지						
재도장간격	간격	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
TRANSLATION MISSING	최소	24 시간	15 시간	9 시간	5 시간	3 시간
	최대	14 일	14 일	7 일	7 일	7 일

비 고:

- 표면은 반드시 건조 되고 오염 물질이 제거 되어야 합니다.

건조/경화 시간 : DFT 160 µm (6.3 mils) 까지			
소지온도	지촉건조	경화건조	완전경화
5°C (41°F)	12 시간	20 시간	21 일
10°C (50°F)	8 시간	14 시간	14 일
15°C (59°F)	6 시간	11 시간	7 일
20°C (68°F)	4 시간	7 시간	5 일
30°C (86°F)	2 시간	5 시간	5 일

비 고:

- 도장 및 경화 중 적당한 환기는 유지되어야 합니다

가사시간	
혼합도료 온도	가사 시간
15°C (59°F)	3 시간
20°C (68°F)	2 시간
30°C (86°F)	1.5 시간

제품 검증

- IMO PSPC 결의안 MSC.215(82) (해수 밸러스트 탱크)에 따라 인증됨
- IMO PSPC 결의안 MSC.288(87) (원유 운반선의 화물유 탱크)에 따라 인증됨
- NORSOK M-501:2022 시스템 7B 인증 완료

안전상 주의 사항

- 본 도료는 용제를 사용함으로 스프레이 미립자나 증기등을 흡입하지 말아야 하며, 피부나 눈에 묻지 않도록 해야 합니다.
- 완전한 안전 및 예방 조치 요구 사항은 안전 데이터 시트 및 제품 라벨을 참조하십시오

SIGMAPRIME® 700 HSV

세계 공용

전세계적으로 동일한 제품을 공급하는 것이 PPG PMC 변하지 않는 목표입니다. 하지만, 때때로 현지별/국가별 규정이나 상황에 맞추어 제품을 약간 수정할 필요가 있기에 그러한 상황에서는 대체할 다른 제품 데이터 시트를 사용하도록 합니다.

참조

- Information sheet | Explanation of product data sheets

보증

PPG는 **(i)** 제품에 대한 **PPG**의 소유권, **(ii)** 제품의 품질이 해당 제품에 대해 제조 시점에 적용되는 **PPG**의 규격에 일치하다는 점, 그리고 **(iii)** 제품이 동 제품에 적용되는 미국 특허를 침해하는 것에 대한 제3자의 정당한 배상 청구가 없는 상태로 납품되었다는 점을 보증한다. 이 보증은 **PPG**가 하는 유일한 보증이며, **PPG**는 법률에 따른 것이든 법에 따라 발생하는 것이든 간에 거래를 진행하면서 또는 상 관행상 하게 되는 기타 모든 명시적이거나 암묵적인 보증은 인정하지 않는다. 그러한 보증에는 특정 목적이나 용도의 적합성에 대한 기타 모든 보증이 포함된다. 이 보증에 따른 모든 배상 청구는 구매자가 배상 청구 대상인 결함을 발견한 때로부터 오 **(5)**일 이내에 구매자가 **PPG**에게 서면으로 해야 하며, 어떤 경우에도 제품의 해당 재고 수명 만료 또는 제품을 구매자에게 납품한 날로부터 일**(1)**년 중 먼저 해당되는 날짜 이후에는 할 수 없다. 구매자가 이 계약에서 요구하는 불일치에 대해 **PPG**에 통지하지 않으면 구매자는 이 보증에 따라 보상을 받을 수 없다.

책임 범위

PPG는 어떤 경우에도 제품을 사용하는 것과 어떤 식으로든 관련이 있거나 그런 사용으로 인해 발생하거나 그런 사용의 결과인 모든 간접적이거나 특별하거나 우발적이거나 결과적인 피해에 대해 **(**임의의 유형의 태만, 엄격한 채무 또는 불법행위에 근거한**)** 보상 이론에 따른 책임이 없다. 이 문서의 내용은 지침이 되도록 마련된 것이며 **PPG**가 신뢰할 수 있다고 생각하는 실험실 시험에 근거한 것이다. **PPG**는 실제 사용 경험과 지속적인 제품 개발에 따라 언제든지 이 문서에 포함된 정보를 수정할 수 있다. **PPG** 제품 사용과 관련된 모든 권고나 제안은 기술 문서에 포함된 것이든 특정한 질의에 대한 응답에 포함된 것이든 간에 **PPG**가 알고 있는 범위 내에서 신뢰할 수 있는 데이터에 근거한 것이다. 제품 및 관련 정보는 업계에서 필수 지식과 실무 기능을 갖춘 사용자를 위해 마련된 것이며, 제품이 자신의 특정한 용도에 적합한지 판단하는 것은 최종 사용자의 책임이다. 구매자가 전적인 재량권을 가지고 스스로 위험을 부담하여 그런 판단을 했다고 간주해야 한다. **PPG**는 기질의 품질이나 상태에 대한 통제권이 전혀 없으며, 제품 사용과 적용에 영향을 주는 많은 요인에 대해서도 통제권이 없다. 따라서 **PPG**는 그런 사용 또는 이 정보의 내용으로 인해 발생하는 손실, 부상 또는 피해로 인한 어떠한 채무도 인정하지 않는다**(**단, 그와 다르게 명시하는 서면 합의가 있는 경우는 예외이다**).** 사용 환경의 편차, 사용 절차 변경 또는 데이터에 근거한 추론으로 인해 만족스럽지 않은 결과가 발생할 수 있다. 이 문서는 이전의 모든 문서를 대신하는 것이며 제품을 사용하기 전에 이 정보가 최신 정보인지 확인하는 것은 구매자의 책임이다. 모든 **PPG Protective & Marine Coatings** 제품에 대한 최신 문서는 **www.ppgpmc.com**에서 볼 수 있다. 본 문서의 영어 버전은 동 문서의 다른 모든 번역본에 우선하여 적용된다.

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.