

SIGMAZINC™ 158

DESCRIERE

Grund zinc (etil) silicat, bi-component, cu mecanismul de uscare pe bază de umiditate

CARACTERISTICI PRINCIPALE

- Certificat conform ASTM A490 clasa B pentru coeficientul de frecare
- Este conform cu cerințele de compoziție ale SSPC-Paint 20, Nivelul 2
- Grund anticoroziv pentru structuri din oțel
- Adecvat ca grund în diverse sisteme de vopsire pe bază de lianți nesaponificabili
- Acțiunea galvanică elimină coroziunea sub stratul de vopsea
- Rezistă la temperaturi ale substratului de la -90°C (-130°F) până la 500°C (930°F), în condiții normale de expunere atmosferică
- Dacă este acoperit cu vopseaua corespunzătoare, oferă o protecție excelentă a oțelului la temperaturi de până la 540°C (1000°F)
- Uscare bună la temperaturi scăzute
- Rezistență bună la impact și abraziune
- Nu trebuie expus la substanțe alcaline (pH peste 9) sau acide (pH sub 5.5)

CULOARE ȘI LUCIU

- Gri, gri-verzui
- Mat

DATE GENERALE LA 20°C (68°F)

Date despre produsul mixat	
Număr de componente	Doi
Densitate	2,3 kg/l (19,2 lb/US gal)
Volum de solide	65 ± 2%
COV (Livrat)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 219,0 g/kg max. 507,0 g/l (aprox. 4,2 lb/US gal)
Grosime peliculă uscată recomandată	75 - 100 µm (3,0 - 4,0 mils) în funcție de sistem
Rata de acoperire teoretică	8,7 m²/l pentru 75 µm (348 ft²/US gal pentru 3,0 mils)
Timp de uscare la atingere	30 minute
Interval de reacoperire	Minimum: 12 ore Maxim: Nelimitat
Uscare totală după	12 ore
Timp de valabilitate	Liant: cel puțin 9 luni când este depozitat într-un loc răcoros și uscat Pigment: cel puțin 24 luni când se păstrează uscat pe perioada depozitării

Note:

SIGMAZINC™ 158

- Vedeți DATE ADIȚIONALE - Rata de acoperire și grosimea de strat
- Vedeți DATE ADIȚIONALE - Intervale de reacoperire
- Vedeți DATE ADIȚIONALE - Timpi de uscare

CONDIȚII ȘI TEMPERATURI RECOMANDATE PENTRU SUPORT

Pentru condiții de imersie

- Oțel; sablat la ISO Sa2½, cu o rugozitate de 40 – 70 μm (1,6 – 2,8 mils)
- Oțel cu grund de pre-construcție cu zinc silicat aprobat: sablare ușoară la SPSS-Ss; sudurile, zonele deteriorate sau ruginite se vor sabla la ISO Sa2½

Pentru condiții de expunere atmosferică

- Oțel; sablat la ISO Sa2½, cu o rugozitate de 40 – 70 μm (1,6 – 2,8 mils)
- Oțel cu grund de pre-construcție cu zinc silicat aprobat: pregătit la SPSS-Pt3

Condiții de aplicare și temperaturi recomandate pentru suport

- Temperatura minimă a substratului, în timpul aplicării și uscării, de până la 5°C (23°F) este acceptabilă; considerând că substratul este uscat și fără urme de gheață
 - Temperatura minimă a substratului, în timpul aplicării, de până la 50°C (122°F) este acceptabilă
 - Temperatura substratului, în timpul aplicării și uscării, trebuie să fie cu cel puțin 3°C (5°F) deasupra punctului de rouă
 - Umiditatea relativă în timpul uscării trebuie să fie mai mare de 50%
-

SIGMAZINC™ 158

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

Raportul de amestec volumic: liant la pulberea de zinc 81:19 (4,26:1)

- Majoritatea vopselelor zinc-silicat produse de PPG sunt livrate în seturi bi-componente ce constau dintr-o canistră cu liant pigmentat și un bidon ce conține un sac cu pulbere de zinc
- Pentru a se asigura amestecarea corespunzătoare a ambelor componente, trebuie urmate instrucțiunile de mai jos
- Pentru a evita formarea de aglomerări (cocoloașe), nu adăugați liantul peste pulberea de zinc
- [1] Scoateți sacul cu pulbere de zinc din bidon
- [2] Agitați de câteva ori liantul din canistră pentru a obține un anumit grad de omogenizare
- [3] Turnați aproximativ 2/3 din liant în bidonul gol
- [4] Agitați viguros canistra cu liant, care acum este mult mai ușoară și cu mai mult spațiu liber, până obțineți un amestec omogen, fără depuneri pe fund, și turnați liantul rămas în bidon
- [5] Adăugați treptat pulberea de zinc în liantul pigmentat din bidon și, în același timp, continuați să amestecați cu un mixer mecanic (menținând o viteză redusă)
- [6] Mixați bine pulberea de zinc în liant (cu viteză ridicată) și continuați să amestecați până ce obțineți un amestec omogen
- [7] Strecurați amestecul printr-o sită de 30 - 60 mesh
- [8] Agitați în continuu pe timpul aplicării (cu viteză redusă). Pentru vopselele zinc-silicat, se recomandă utilizarea unei pompe speciale, cu agitare permanentă.

Nota:

- La temperaturi de aplicare de peste 30°C (86°F), poate fi necesar să se adauge THINNER 90-53 până la max. 10% din volum

Timp de utilizare amestec

12 ore la 20°C (68°F)

Nota:

- Vedeți DATE ADIȚIONALE - Timp de utilizare amestec
-

SIGMAZINC™ 158

Vopsire cu aer**Diluant recomandat**

THINNER 90-53

Volum diluant

0 - 10%, în funcție de grosimea specificată și condițiile de aplicare

Orificiu duză

2,0 mm (aprox. 0,079 in)

Presiune duză

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

Nota:

- Pentru vopselele zinc-silicat, se recomandă utilizarea unei pompe speciale, cu agitare continuă
-

Vopsire la pistol fără aer**Diluant recomandat**

THINNER 90-53

Volum diluant

0 - 10%, în funcție de grosimea specificată și condițiile de aplicare

Orificiu duză

Aprox. 0,48 – 0,64 mm (0,019 – 0,025 in)

Presiune duză

9,0 - 12,0 MPa (aprox. 90 - 120 bar; 1306 - 1741 p.s.i.)

Nota:

- Pentru vopselele zinc-silicat, se recomandă utilizarea unei pompe speciale, cu agitare continuă
-

SIGMAZINC™ 158

Aplicare la pensulă sau trafalet

- Doar pentru corecții și remedieri locale
- Aplicarea la trafalet nu este recomandată

Diluant recomandat

THINNER 90-53

Volum diluant

5 - 10%

Nota:

- Se aplică un strat vizibil umed, cu o grosime de 25 µm (1,0 mils) la fel pentru straturile ulterioare, astfel încât să se obțină grosimea cerută

Diluant pentru curățare

- THINNER 90-53

Corecții

- Acest lucru este valabil doar în cazul aplicării prin pulverizare
- Dacă grosimea este sub cea specificată și este necesar să se aplice un strat adițional de SIGMAZINC 158, acesta trebuie diluat cu THINNER 90-53, între 25 - 50%, pentru a se obține o suprafață vizibil umedă și care își păstrează aspectul umed un anumit timp

DATE ADIȚIONALE

Rata de acoperire și grosimea de strat	
DFT	Rata de acoperire teoretică
75 µm (3.0 mils)	8.7 m²/l (348 ft²/US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.5 m²/l (261 ft²/US gal)

Note:

- Grosimea maximă ce se poate aplica la pensulă: 35 µm (1,4 mils)
- Peste 150 µm (6,0 mils) pot să apară crăpături în stratul de vopsea
- Grosimea medie de 75 µm (3,0 mils), cu un minim de 60 µm (2,4 mils) pentru suprafețe sablate netede, fără pitting
- Grosimea medie de 100 µm (4,0 mils), cu un minim de 75 µm (3,0 mils) pentru suprafețe de oțel sablate neregulate, ce prezintă pitting-uri

SIGMAZINC™ 158

Intervalul de reacoperire pentru grosimi de până la 100 µm (4,0 mils) și umiditate relativă de 50%							
Acoperire cu...	Interval	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
straturi finale recomandate	Minimum	24 ore	24 ore	18 ore	12 ore	6 ore	4 ore
	Maximum	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat

Note:

- Pentru determinarea gradului de uscare, se recomandă testul MEK (metil-etil-cetonă), conform ASTM 4752: după 50 de curse-duble în care suprafața este frecată cu o cârpă îmbibată în MEK (sau THINNER 90 - 53) nu ar trebui să se constate nici un fel de dizolvare a vopselei
- Intervalul maxim de reacoperire se consideră nelimitat atunci când suprafața este lipsită de orice contaminare
- Pentru a se verifica gradul de uscare înainte de reacoperirea cu alte vopsele, trebuie efectuat testul cu metil-etil-cetona (MEK Test) conform ASTM D4752. Un grad de uscare de minim 4 este suficient pentru a se putea reacoperi
- Timpul de uscare / reacoperire cu alte vopsele se poate reduce prin mărirea umidității; vă rugăm să contactați reprezentantul PPG pentru detalii
- Când se acoperă cu o altă vopsea, este recomandată tehnica de "pulverizare în ceață" (mist coat); un strat foarte diluat se aplică imediat înaintea stratului propriu-zis. Trebuie să vă asigurați că praful de vopsea uscată este îndepărtat de pe suprafața ce se vopsește
- Pentru reacoperire cu sine însuși, pentru a se atinge grosimea specificată, este recomandat ca remedierile să se facă într-un interval de maxim 2 zile, înainte de uscarea completă. Nu există nici o limitare în ceea ce privește timpul minim de reacoperire cu sine însuși
- SIGMAZINC 158 este un zinc-silicat cu mecanismul de uscare pe bază de umiditate, adică se usucă numai după ce absoarbe suficientă apă din atmosferă în cursul aplicării și după aceea; se recomandă ca umiditatea relativă și temperatura să fie monitorizate pe timpul uscării
- Atunci când condițiile de uscare sunt nefavorabile sau se urmărește reducerea intervalului minim de reacoperire, procesul de uscare se poate accelera la 4 ore de la aplicare prin: [1] Umezire sau stropire cu apă, menținând suprafața udă timp de 2 ore, după care se usucă; [2] Umezire sau stropire cu soluție de 0,5% amoniac urmată de uscare

SIGMAZINC™ 158

Timpul de uscare totală pentru grosimi de până la 100 µm (4,0 mils) și o umiditate relativă de 50%

Temperatură substrat	Uscare totală	Uscare la manipulare
-5°C (23°F)	24 ore	2 ore
0°C (32°F)	24 ore	2 ore
10°C (50°F)	18 ore	1 oră
20°C (68°F)	12 ore	30 minute
30°C (86°F)	6 ore	30 minute
40°C (104°F)	4 ore	30 minute

Note:

- Se recomandă ca umiditatea relativă și temperatura să fie monitorizate pe timpul uscării
- SIGMAZINC 158 este un zinc-silicat cu mecanismul de uscare pe bază de umiditate, adică se întăreste numai după ce absoarbe suficientă apă (din atmosfera) în timpul aplicării și după aceea
- În timpul aplicării și uscării, trebuie să se asigure ventilarea corespunzătoare
- Se recomandă o umiditate relativă de peste 50% pe perioada întăririi

Timp de utilizare amestec (la vâscozitatea de aplicare)

Temperatură amestec	Timp de utilizare amestec
0°C (32°F)	24 ore
10°C (50°F)	16 ore
20°C (68°F)	12 ore
30°C (86°F)	6 ore

MĂSURI DE SIGURANȚĂ

- Consultați Fișele Tehnice de Securitate și eticheta produsului pentru a lua notă de cerințele privind protecția muncii
- Aceasta este o vopsea pe bază de solvenți și trebuie avut grijă să se evite inhalarea de ceață de pulverizare sau vapori precum și contactul dintre vopseaua umedă și pielea sau ochi

DISPONIBILITATE PE GLOB

Scopul PPG Protective & Marine Coatings este de a furniza întotdeauna, același produs, în toată lumea. Cu toate acestea, o ușoară modificare a produsului este uneori necesară pentru a respecta normele/circumstanțele locale sau naționale. În aceste situații se folosește o altă fișă tehnică a produsului

REFERINȚE

- Information sheet | Explanation of product data sheets

SIGMAZINC™ 158

GARANȚIE

PPG garantează (i) că este proprietara produsului, (ii) calitatea produsului este conformă cu specificațiile PPG pentru produsul respectiv în vigoare la momentul fabricației și (iii) produsul va fi livrat liber de orice drept legitim al oricărui terț pentru încălcarea oricărui brevet american existent cu privire la produs. ACESTE SUNT SINGURELE GARANȚII PE CARE LE OFERĂ PPG ȘI ORICE ALTE GARANȚII EXPRESE SAU IMPLICITE, DE NATURĂ STATUTARĂ SAU CARE REZULTĂ ÎN ALT MOD DIN LEGE, DIN CONDUITA ANTERIOARĂ ÎN AFACERI SAU UZANȚA COMERCIALĂ, INCLUSIV, FĂRĂ A SE LIMITA LA ORICE ALTĂ GARANȚIE CU PRIVIRE LA CARACTERUL ADECVAT UNUI ANUMIT SCOP SAU UNEI ANUMITE UTILIZĂRI, SUNT EXCLUSE DE PPG. Cumpărătorul va transmite orice pretenție acoperită de prezenta garanție către PPG în scris în termen de cinci (5) zile de la momentul la care Cumpărătorul constată defectul reclamat, însă în niciun caz după expirarea termenului de valabilitate aplicabil pentru produs sau după un an de la data livrării produsului către Cumpărător, oricare dată survine mai devreme. În cazul în care Cumpărătorul nu semnalează PPG neconformitatea conform cerințelor din prezenta fișă, dreptul Cumpărătorului de recuperare conform prezentei garanții se va prescrie.

LIMITARE A RĂSPUNDERII

PPG NU VA RĂSPUNDE ÎN NICIUN CAZ ÎN BAZA NICIUNUI SISTEM DE RECUPERARE (FIE BAZAT PE NEGLIJENȚA DE ORICE NATURĂ, RĂSPUNDEREA OBIECTIVĂ SAU RĂSPUNDEREA CIVILĂ DELICTUALĂ) PENTRU DAUNE INDIRECTE, SPECIALE, INCIDENTALE SAU DE CONSECINȚĂ SUB NICIO FORMĂ REFERITOARE LA, REIEȘIND SAU REZULTÂND DIN ORICE UTILIZARE A PRODUSULUI. Informațiile din prezenta fișă au exclusiv caracter orientativ și se bazează pe teste de laborator despre care PPG consideră că prezintă siguranță. PPG poate modifica informațiile din prezenta fișă în orice moment drept consecință a experienței practice și dezvoltării continue a produselor. Toate recomandările sau sugestiile referitoare la utilizarea produsului PPG, fie incluse în documentația tehnică, fie oferite drept răspuns la o anumită solicitare de informații sau oferite în alt mod se bazează pe date fiabile conform cunoștințelor de care dispune PPG. Produsul și informațiile aferente sunt create pentru utilizatorii care dispun de cunoștințele absolut necesare și abilitățile industriale relevante și este responsabilitatea consumatorului final să determine caracterul adecvat al produsului pentru propria utilizare specifică și se va considera că s-a procedat la acest demers de către Cumpărător, din proprie inițiativă și pe riscul său. PPG nu are control nici asupra calității, nici asupra stării substratului, nici asupra numeroșilor factori care afectează utilizarea și aplicarea produsului. Prin urmare PPG nu recunoaște niciun fel de răspundere ce rezultă din orice prejudiciu, vătămare corporală sau daună de consecință a unei astfel de utilizări sau a conținutului prezentelor informații (cu excepția cazului în care există acorduri scrise ce stipulează contrariul). Abaterile cu privire la mediul de aplicare, modificările în legătură cu procedurile de utilizare sau extrapolarea datelor pot duce la rezultate nesatisfăcătoare. Prezenta fișă de date înlocuiește toate versiunile anterioare și este responsabilitatea Cumpărătorului să se asigure că prezentele informații sunt actuale înainte de a utiliza produsul. Fișe actualizate pentru toate produsele PPG Protective & Marine Coatings sunt disponibile pe www.ppgpmc.com. Textul în limba engleză din prezenta fișă va prevala asupra oricărei traduceri a acestuia.