SIGMAPRIME® 700 HSV

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Sistema de primer epóxi universal adequado para tanques de lastro, convés, topsides, superestruturas, cascos e tanques para transporte de óleo
- Excelente adesão em metais, shop primer, aço galvanizado e metais não-ferrosos
- Excelentes propriedades anticorrosivas e de resistência a água
- Boa resistência a abrasão para áreas de aplicação dedicadas
- Boas propriedades de nivelação e umectação
- Cura em temperaturas abaixo de 5°C (41°F)
- Apropriado para retoques de cordões de solda e danos em pinturas epóxi durante a construção.
- Pode ser repintado com a maioria dos revestimentos alquídicos, epóxi e de poliuretano
- Compatível com sistemas de proteção catódica bem projetados
- Adequado para substratos úmidos ou secos preparados por meio de jato úmido ou ultra hidro jateamento UHPWW

COR E BRILHO

- Cinza, Amarelo esverdeado e vermelho óxido
- Baixo brilho

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1.5 kg/l (12.3 lb/US gal)
Volume de sólidos	83 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 1999/13/EC, SED: máx. 135.0 g/kg máx. 199.0 g/l (aprox. 1.66 lb/galão US) Método EPA 24: 174.0 g/ltr (1.5 lb/galão US)
Espessura Recomendada do Filme Seco	100 - 200 µm (4.0 - 8.0 mils) dependendo do sistema
Rendimento teórico	6.6 m^2/l para 125 µm (266 ft^2/galão US para 5.0 mils) 5.2 m^2/l para 160 µm (211 ft^2/galão US para 6.3 mils)
Secagem ao toque	3 horas
Cura total depois de	7 dias
Estabilidade do produto	Base: No mínimo 18 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme

SIGMAPRIME® 700 HSV

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

Exposição por imersão

- Aço ou Aço revestido com Zinco inorgânico não aprovado: jateado até ISO Sa2½, perfil de rugosidade de 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Aço com shop primer de zinco aprovado; soldas e áreas com shop primer avariado ou fora de especificação deve ser jateado até ISO Sa2½, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou limpeza mecânica SPSS Pt3
- A tinta anterior deve estar seca e livre de qualquer contaminante
- Aço revestido; hidrojateamento até VIS WJ2L (perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils))

IMO-MSC.215(82) Requisitos para Tanque de Lastro e IMO-MSC.288(87) para Tanques de Carga de Óleo Crú (áreas especificada apenas)

- Aço; ISO 8501-3:2006 grau P2, com todas as bordas tratadas e arrendondadas com raio minimo de 2 mm (0,079 in) ou três passadas de debaste ou pelo menos um processo equivalente antes da pintura
- Aço ou aço com shop primer de etil silicato de zinco; jateamento abrasivo até ISO Sa2½, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Aço com shop primer de etil silicato de zinco aprovado, cordões de solda e áreas com shop primer danificado deve ser jateado até padrão ISO-Sa2½ com perfil de rugosidade de 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils): [1] Para shop primer com aprovação IMO; não há necessidades adicionais: [2] Para shop primer sem aprovação IMO: jateamento abrasivo até padrão ISO-Sa2 removendo pelo menos 70% de todo produto aplicado intacto, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Quantidade de poeira na superfície a ser pintada não pode exceder a nota "1" para poeiras de classe "3", "4" ou "5" (ISO 8502-3-2017). Poeiras abaixo das classes ("1" e/ou "2") devem ser removidas.
- A tinta anterior deve estar seca e livre de qualquer contaminante

---

Condições de exposição atmosférica

- Aço; jateamento abrasivo até ISO Sa2½, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou de acordo com ISO St3
- Aço com shop primer aplicado; limpeza mecânica de acordo com SSPC SP3 (St3)
- Aço galvanizado deve estar livre de graxa, sais e qualquer contaminantes
- Aço galvanizado deve ser feito um "jato ligeiro" ou qualquer outro promovedor de rugosidade
- A tinta anterior deve estar seca e livre de qualquer contaminante
- Tubulações existentes talvez tenham de ser limpos primeiro por raspadeiras pigs e solventes
- Aço revestido; hidrojateamento até VIS WJ2L (perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils))

Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A umidade relativa durante a aplicação e cura não deve exceder 85%
- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser superior a 5°C (41°F)

SIGMAPRIME® 700 HSV

Aço galvanizado

- A superfície deve estar devidamente preparada, seca, limpa e livre de qualquer contaminação
- A superfície deve ser suficientemente jateada para obter uma aparência mate uniforme
- Jateamento abrasivo de acordo com as diretrizes SSPC SP16

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 4:1

- A temperatura dos componentes misturados deve preferencialmente estar acima de 15°C (59°F), caso contrário uma diluição maior será necessária para obter a viscosidade de aplicação
- Adicionando diluente em excesso resulta na redução da resistência ao escorrimento e retarda a cura
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Vida útil da mistura

2 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura

Air spray

Diluente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluente

0 - 15%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

1,5 – 2,0 mm (aprox. 0,060 – 0,079 in)

Pressão do bico

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

SIGMAPRIME® 700 HSV

Airless spray

Diluente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluente

0 - 10%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

Aprox. 0,53 – 0,74 mm (0,021 – 0,029 in)

Pressão do bico

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

Trincha/rolo

Diluente recomendado

Não é necessário diluente

Volume de diluente

Até 5% THINNER 91-92 pode ser adicionado se necessário

Solvente de limpeza

- THINNER 90-53

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	**Rendimento teórico**
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)

Nota:

-

SIGMAPRIME® 700 HSV

Intervalo de repintura para EFS até 160 µm (6,3 mils)						
Repintura com...	**Intervalo**	**5°C (41°F)**	**10°C (50°F)**	**20°C (68°F)**	**30°C (86°F)**	**40°C (104°F)**
consigo mesmo e com vários acabamentos epóxi de dois componentes	Mínimo	20 horas	12 horas	6 horas	3 horas	2 horas
	Máximo com exposição ao sol	28 dias	28 dias	28 dias	21 dias	14 dias
	Máximo sem exposição ao sol	2 meses	2 meses	2 meses	1 mês	1 mês

Nota:

- A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação

Intervalo de repintura para EFS até 160 µm (6,3 mils)						
Repintura com...	**Intervalo**	**5°C (41°F)**	**10°C (50°F)**	**20°C (68°F)**	**30°C (86°F)**	**40°C (104°F)**
SIGMADUR e produtos de um componente, como acrílicos e alquídicos	Mínimo	24 horas	15 horas	9 horas	5 horas	3 horas
	Máximo	14 dias	14 dias	7 dias	7 dias	7 dias

Nota:

- A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação

Tempo de cura para EFS até 160 µm (6,3 mils)			
Temperatura do substrato	**Seco ao toque**	**Seco ao manuseio**	**Cura total**
5°C (41°F)	12 horas	20 horas	21 dias
10°C (50°F)	8 horas	14 horas	14 dias
15°C (59°F)	6 horas	11 horas	7 dias
20°C (68°F)	4 horas	7 horas	5 dias
30°C (86°F)	2 horas	5 horas	5 dias

Nota:

- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura

SIGMAPRIME® 700 HSV

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)	
Temperatura do produto misturado	**Vida útil da mistura**
15°C (59°F)	3 horas
20°C (68°F)	2 horas
30°C (86°F)	1.5 horas

Qualificação do produto

- Certificado de acordo com a norma NORSOK M501:2022, Sistemas 7B

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Sendo um produto a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou do vapor assim como o contato da tinta molhada com a pele e olhos.
- Consulte Ficha de Segurança de produto e rótulo para instruções completas de segurança

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings sempre fornecer 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 utilizar um boletim técnico alternativo.

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 PGG 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.

LIMITAÇÕES 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 usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário 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 no ambiente 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 desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

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.