

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

DESCRIPTION

Primaire époxy polyamine riche en zinc, bi-composants, à haut extrait sec

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Primaire de nombreux systèmes de peinture exposés à des environnements agressifs
- Adapté pour une utilisation dans les environnements offshore et onshore selon ISO 12944-2 suivant les classes de corrosivité C5 et CX (offshore)
- Répond à la NORSOK M-501 Rév. 6, Système 1
- Séchage rapide, recouvrable très rapidement
- Conforme aux exigences de composition de l'ISO 12944-5
- Conforme aux exigences de composition de la norme SSPC-Paint 20, niveau 2
- La poussière de zinc utilisée dans ce produit est conforme à la norme minimale ASTM D520 Type II

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Gris, gris rougeâtre
- Mat

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Extrait sec en volume	68 ± 2%
COV (fournis)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 130,0 g/kg max. 310,0 g/l (env. 2,6 lb/US gal)
Résistance à la chaleur (continu)	180°C (355°F)
Épaisseur recommandée du film sec	50 - 150 µm (2,0 - 6,0 mils) selon le système
Rendement théorique	13,6 m²/l pour 50 µm (545 ft²/US gal pour 2,0 mils)
Sec au toucher	20 minutes
Délai de recouvrement	Minimum: 1,5 heures Maximum: 3 mois
Réticulation complète	7 jours
Stabilité au stockage	Base : minimum 24 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Notes:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

En condition atmosphérique

- Acier: décapage par projection d'abrasifs au degré de soin ISO Sa2½ ou minimum SSPC SP6, profil de rugosité 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Acier avec primaire d'atelier au silicate de zinc ; prétraité au degré ISO Sa-1 (SSPC SP-7) ou nettoyé à la machine au degré ISO St-3 (SSPC SP-3)
- Pour les retouches et les réparations, le nettoyage à la machine au degré ISO St3 (SSPC SP3) est acceptable pour les petites surfaces et la norme SSPC SP11 doit être spécifiée pour les grandes surfaces à réparer où le décapage par projection d'abrasif est interdit

En immersion

- Acier: décapage par projection d'abrasifs au degré de soin ISO Sa2½ ou minimum SSPC SP6, profil de rugosité 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Acier avec un primaire zinc silicate : préparation de surface conforme au degré de soin Sa1 ISO (SSPC SP7)
- Pour les retouches et les réparations, le nettoyage à la machine au degré ISO St3 (SSPC SP3) est acceptable pour les petites surfaces et la norme SSPC SP11 doit être spécifiée pour les grandes surfaces à réparer où le décapage par projection d'abrasif est interdit

Température du support

- La température du support pendant l'application doit être d'au moins 0°C (32°F)
- La température du substrat pendant l'application et le séchage doit être au moins de 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée

MODE D'EMPLOI

Ratio de mélange en volume: base à durcisseur 9:1

- La température de la peinture doit être de préférence supérieure à 15°C (59°F), sinon il peut être nécessaire de diluer pour obtenir la viscosité d'application
- Un excès de diluant diminue la limite de coulure
- Ajouter le diluant après mélange des composants

Durée pratique d'utilisation du mélange

6 heures à 20°C (68°F)

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

Pistolet pneumatique

Diluant recommandé

THINNER 91-92 ou THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Taux de dilution

0 - 5%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

1,5 - 2,5 mm (env. 0,060 - 0,100 po)

Pression à la buse

0,3 - 0,6 MPa (env. 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)

Pistolet airless

Diluant recommandé

THINNER 91-92 ou THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Taux de dilution

0 - 5%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

Env. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 po)

Pression à la buse

15,0 MPa (env. 150 bars; 2176 p.s.i.)

Brosse/rouleau

Diluant recommandé

THINNER 91-92 ou THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Taux de dilution

0 - 5%

Solvant de nettoyage

- THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) ou THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
-

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Epaisseur film sec	Rendement théorique
50 µm (2.0 mils)	13.6 m ² /l (545 ft ² /US gal)
60 µm (2.4 mils)	11.3 m ² /l (454 ft ² /US gal)
75 µm (3.0 mils)	9.1 m ² /l (364 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.8 m ² /l (273 ft ² /US gal)

Délai de recouvrement pour une épaisseur de film sec jusqu'à 100 µm (4,0 mils)						
Recouvrable par...	Délai	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Revêtement compatible	Minimum	6 heures	3 heures	1.5 heures	1 heure	30 minutes
	Maximum	3 mois	3 mois	3 mois	3 mois	3 mois

Notes:

- Avant recouvrement, toute contamination visible sur la surface doit être éliminée par lavage à haute pression, balayage par projection d'abrasif ou nettoyage mécanique
- Les primaires riches en zinc peuvent former des sels de zinc ; de préférence, éviter de les exposer aux intempéries sur une longue période avant recouvrement

Temps de séchage pour EFS jusqu'à 100 µm (4,0 mils)			
Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable	Séchage complet
0°C (32°F)	1.5 heures	6 heures	20 jours
10°C (50°F)	1 heure	3 heures	15 jours
20°C (68°F)	20 minutes	1.5 heures	7 jours
30°C (86°F)	10 minutes	1 heure	5 jours
40°C (104°F)	5 minutes	20 minutes	2 jours

Notes:

- Une ventilation adaptée doit être maintenue pendant l'application et le séchage
- En cas d'application à une température de l'air ou du support inférieure à 5°C (41°F), la température du mélange doit être supérieure à 10°C (50°F)

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

SECURITE

- Se référer aux Fiches de Données de Sécurité et étiquettes pour des exigences de sécurité et de précaution complètes
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

DISPONIBILITE MONDIALE

PPG Protective & Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

REFERENCES

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre de droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMEMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUTS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur www.ppgpmc.com. Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.