

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, festkörperreiche, Polyamin-Addukt-Epoxidharz-Zinkstaub-Grundbeschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Entwickelt als Systemprimer in verschiedenen Beschichtungssystemen für aggressive Umgebungsbedingungen
- Geeignet für den Einsatz in Offshore- und Onshore-Umgebungen gemäß ISO 12944-2 für die Korrosivitätskategorien bis C5 und CX (Offshore)
- Erfüllt die Anforderungen gemäß NORSOK M-501 Rev. 6, System 1
- Schnelltrocknend; kann nach kurzem Intervall überarbeitet werden
- Erfüllt die Anforderungen gemäß ISO 12944-5
- Erfüllt die Anforderungen gemäß SSPC-Paint 20, Level 2
- Der in diesem Produkt verwendete Zinkstaub entspricht mindestens ASTM D520 Typ II

FARBTÖNE UND GLANZ

- Grau, rötlichgrau
- Matt

BASISDATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Festkörpervolumen	68 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 130,0 g/kg max. 310,0 g/L (ca. 2,6 lb/gal)
Temperaturbeständigkeit (Kontinuierlich)	bis 180°C (355°F)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	50 - 150 µm (2,0 - 6,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	13,6 m²/L bei 50 µm (545 ft²/US gal bei 2,0 mils)
Handtrocken	20 minuten
Überarbeitungsintervall	Minimum: 1,5 Stunden Maximum: 3 Monate
Vollständige Aushärtung nach	7 Tage
Haltbarkeit	Basis: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkungen:

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Atmosphärische Belastung

- Stahl; gestrahlt gemäß ISO Sa2½ oder mindestens SSPC SP6, Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Stahl mit einer Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung (Schweißprimer); vorbehandelt nach ISO Sa-1 (SSPC SP-7) oder maschinell gereinigt nach ISO St-3 (SSPC SP-3)
- Für Ausbesserungs- und Reparatur mechanische Reinigung gemäß ISO St3 (SSPC SP3) ist akzeptabel für kleine Bereiche. Für große Reparaturbereiche, bei denen Strahlen nicht zulässig ist, sollte SSPC SP11 spezifiziert werden

Immersionsbelastung

- Stahl; gestrahlt gemäß ISO Sa2½ oder mindestens SSPC SP6, Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Stahl mit einem Zinksilikat-Shopprimer; vorbereitet gemäß ISO Sa1 (SSPC SP7)
- Für Ausbesserungs- und Reparatur mechanische Reinigung gemäß ISO St3 (SSPC SP3) ist akzeptabel für kleine Bereiche. Für große Reparaturbereiche, bei denen Strahlen nicht zulässig ist, sollte SSPC SP11 spezifiziert werden

Untergrundtemperatur

- Die Untergrundtemperatur während der Applikation sollte mindestens 0°C (32°F) betragen
- Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 9:1

- Die Temperatur der Farbe sollte vorzugsweise über 15°C (59°F) liegen, ansonsten kann zusätzliches Verdünnen erforderlich sein, um die Verarbeitungsviskosität zu erreichen
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zur Reduzierung der Standfestigkeit
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden

Topfzeit

6 Stunden bei 20°C (68°F)

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

Luftspritzen

Empfohlene Verdünnung

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

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1,5 – 2,5 mm (ca. 0,060 – 0,100 in)

Düsendruck

0,3 – 0,6 MPa (ca. 3 – 6 bar; 44 – 87 p.s.i.)

Airless spritzen

Empfohlene Verdünnung

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

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

Ca. 0,43 – 0,53 mm (0,017 – 0,021 in)

Düsendruck

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

Pinzel/Rolle

Empfohlene Verdünnung

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

Volume thinner

0 - 5%

Reinigungsverdünnung

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

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
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)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 100 µm (4,0 mils)						
Überarbeitung mit...	Intervall	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Folgebeseichnung	Minimum	6 Stunden	3 Stunden	1.5 Stunden	1 Stunde	30 Minuten
	Maximum	3 Monate	3 Monate	3 Monate	3 Monate	3 Monate

Anmerkungen:

- Vor der Folgebeseichnung sind sichtbare Verunreinigungen mittels Hochdruck-Wasserwaschen, Sweepstrahlen oder mechanischer Reinigung von der Oberfläche zu entfernen
- Zinkstaubhaltige Grundierungen können Zinksalze auf der Oberfläche bilden. Sie sollten daher bis zur Applikation der Folgebeseichnung nicht zu lange im Freien gelagert werden

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 100 µm (4,0 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
0°C (32°F)	1.5 Stunden	6 Stunden	20 Tage
10°C (50°F)	1 Stunde	3 Stunden	15 Tage
20°C (68°F)	20 Minuten	1.5 Stunden	7 Tage
30°C (86°F)	10 Minuten	1 Stunde	5 Tage
40°C (104°F)	5 Minuten	20 Minuten	2 Tage

Anmerkungen:

- Ausreichende Ventilation muss während der Applikation und Härtung gewährleistet sein
- Im Falle, dass das Material bei Luft- oder Oberflächentemperaturen unter 5°C (41°F) verarbeitet wird, empfehlen wir, dass die Materialtemperatur des gemischten Beschichtungssstoffes mehr als 10°C (50°F) beträgt

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

GEFAHRENHINWEISE

- Siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett für vollständige Sicherheits- und Vorsichtsanforderungen
- Dies ist ein lösemittelhaltiger Beschichtungsstoff. Das Einatmen von Spritznebel oder Dämpfen sowie der Kontakt der Haut und der Augen mit dem flüssigen Beschichtungsstoff sollte vermieden werden

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz

HINWEISE

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT. Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEDLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf www.ppgpmc.com. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.