

# SIGMAWELD™ 120

## BESCHREIBUNG

Zweikomponenten polyamidhärtende Epoxidharz-Fertigungsbeschichtung (Shopprimer)

## EIGENSCHAFTEN

- Geeignet für die automatische Applikation von kugelgestrahlten Stahlblechen
- Gute Brenn- und Schweißigenschaften, einschließlich MMA und Schwerkraftschweißung
- Bietet bis zu 6 Monaten Korrosionsschutz, wenn eine TFD von 22 µm (0,9 mils) aufgebracht wird (abhängig vom Strahlprofil und den Lagerungsbedingungen)
- Schnelltrocknend
- Einsetzbar als Erstbeschichtung auf verschiedenen Farbsystemen nur bei atmosphärischer Belastung

## FARBTÖNE UND GLANZ

- Rotbraun
- Matt

## TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

| Daten für gemischtes Produkt       |                                                                                                                                 |
|------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Anzahl der Komponenten             | 2                                                                                                                               |
| Spezifisches Gewicht               | 1,1 kg/L (9,2 lb/US gal)                                                                                                        |
| Festkörpervolumen                  | 21 ± 2%                                                                                                                         |
| VOC (Lieferzustand)                | max. 593,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED)<br>UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 653,0 g/l (ca. 5,4 lb/US gal)                      |
| Empfohlene Trockenfilmschichtdicke | 22 µm (0,9 mils) pro Schicht                                                                                                    |
| Theoretische Ergiebigkeit          | 9,5 m²/L bei 22 µm (374 ft²/US gal bei 0,9 mils)                                                                                |
| Handtrocken                        | 4 Minuten at 40 °C (104°F)                                                                                                      |
| Überarbeitungsintervall            | Minimum: 12 Stunden<br>Maximum: 6 Monate                                                                                        |
| Haltbarkeit                        | Basis: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung<br>Härter: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung |

Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle

## EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

### Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt ISO-Sa2½, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)

# SIGMAWELD™ 120

## Untergrundtemperatur

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Bei automatischer Applikation wird eine Untergrundtemperatur zwischen 35°C (95°F) und 40°C (104°F) empfohlen

## SEKUNDÄRE OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

- Während der Lagerung und der Montage sollte eine Verunreinigung der Fertigungsbeschichtung möglichst vermieden werden
- Etwaige Beschädigungen der Oberfläche nach der Montage sind nach dem unten angegebenen Schema zu behandeln

| Sekundäre Oberflächenvorbereitung |                            |
|-----------------------------------|----------------------------|
| Bereich                           | Atmosphärische Bedingungen |
| Kontamination                     | Zu Entfernen               |
| Schweißnähte                      | SPSS-Pt2                   |
| Verbrannte Bereiche               | SPSS-Ss (SPSS-Pt2)         |
| Beschädigt, korrodiert            | SPSS-Ss (SPSS-Pt2)         |

## VERARBEITUNGSHINWEISE

### Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 75 : 25 (3 : 1)

- Die Temperatur der gemischten Komponenten sollte über 15°C (59°F) liegen. Anderenfalls kann die Zugabe von Lösemittel erforderlich sein, um Verarbeitungsviskosität zu erreichen
- Die Mischung durch ein Sieb schütten (Maschenweite: 30-60)
- Gemischtes Material ist gebrauchsfertig
- Die Zugabe von Verdünnung (Thinner 90-53) könnte, abhängig von der Zuführung, der Vorschubgeschwindigkeit und der Stahltemperatur, notwendig sein
- Während der Applikation kontinuierlichiterrühren

### Topfzeit

24 Stunden bei 20°C (68°F)

# SIGMAWELD™ 120

## LUFTSPRITZEN

### Empfohlene Verdünnung

THINNER 90-53

### Zugabe von Verdünnung

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

### Düsenbohrung

1.0 - 1.5 mm (ca. 0.040 - 0.060 in)

### Düsendruck

0,15 - 0,20 MPa (approx. 2 - 2 bar; 22 - 29 p.s.i.)

---

## AIRLESS SPRITZEN

### Empfohlene Verdünnung

THINNER 90-53

### Zugabe von Verdünnung

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

### Düsenbohrung

ca. 0.43 - 0.58 mm (0.017 - 0.023 in)

### Düsendruck

12,0 - 15,0 MPa (ca. 120 - 150 bar; 1741 - 2176 p.s.i.)

---

## REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdünner: THINNER 90-53

---

## ZUSÄTZLICHE DATEN

| Überarbeitungsintervall für eine TFD bis zu 22 µm (0.9 mils) |           |             |
|--------------------------------------------------------------|-----------|-------------|
| Überarbeitung mit ...                                        | Intervall | 20°C (68°F) |
| Diverse<br>Zweikomponenten<br>Epoxidharz-<br>Beschichtungen  | Minimum   | 12 Stunden  |
|                                                              | Maximum   | 6 Monate    |

Hinweis: Längere Überarbeitungsintervalle sind möglich, wenn die Grundierung in einem unbeschädeten Zustand ist

---

# SIGMAWELD™ 120

## Härtungszeit bei unverdünnter Applikation

| Oberflächentemperatur | Handtrocken |
|-----------------------|-------------|
| 20°C (68°F)           | 6 Minuten   |
| 40°C (104°F)          | 4 Minuten   |

## GEFAHRENHINWEISE

- 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
- Für die Beschichtungsstoffe und empfohlene Verdünnungen siehe INFORMATION SHEETS 1430, 1431 und die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter

## 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

- |                                                                                           |                   |      |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------|
| • SIEHE - CONVERSION TABLES                                                               | INFORMATION SHEET | 1410 |
| • SIEHE - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS                                              | INFORMATION SHEET | 1411 |
| • SIEHE - SAFETY INDICATIONS                                                              | INFORMATION SHEET | 1430 |
| • SIEHE - SAFETY IN CONFINED SPACES AND HEALTH SAFETY, EXPLOSION<br>HAZARD - TOXIC HAZARD | INFORMATION SHEET | 1431 |
| • SIEHE - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST                                           | INFORMATION SHEET | 1490 |
| • SIEHE - SPECIFICATION FOR MINERAL ABRASIVES                                             | INFORMATION SHEET | 1491 |
| • SIEHE - RELATIVE HUMIDITY - SUBSTRATE TEMPERATURE - AIR TEMPERATURE                     | INFORMATION SHEET | 1650 |

## 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.



# SIGMAWELD™ 120

## 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](http://www.ppgpmc.com). Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

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.

