

SIGMACOVER™ 256

DESCRIÇÃO

Primário epóxi poliamida com fosfato de zinco de sólidos altas a dois componentes repintável

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Epóxi primário / intermedia de uso geral em sistemas de protecção, para estruturas em aço e betão em exposição atmosférica
- Adequada para exposição atmosférica industrial e marítimo
- Pode ser repintada com vários produtos convencionais e de dois componentes, mesmo depois de longos períodos de exposição atmosférica
- Sem chumbo e cromato
- Excelentes propriedades de prevenção da corrosão em atmosferas costeiras ou industriais
- Duro, mas mantém a flexibilidade a longo prazo
- Cura a temperaturas até mínimo -10°C (14°F)
- Boa aderência ao aço, aço galvanizado e revestimentos epóxi envelhecidos
- Fácil de aplicar, à pistola airless e trincha
- Pode ser usado como primário/acabamento (atmosferas secas interior)

CORES E BRILHO

- Creme (outras cores por pedido)
- Meio brilho

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Volume de sólidos	63 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/EU, SED: max. 245,0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 338,0 g/l (aprox. 2,8 lb/US gal) China GB 30981-2020 (tested) 315,0 g/l (aprox. 2,6 lb/gal)
Espessura de película seca recomendada	75 - 150 µm (3,0 - 5,9 mils) depending on system
Rendimento teórico	6,3 m ² /l para 100 µm (253 ft ² /US gal para 4,0 mils)
Seco ao tato	2 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 3 horas Máximo: Sem limite
Cura total	4 dias

SIGMACOVER™ 256

Dados para o produto misturado

Estabilidade do produto

Base: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco.
Endurecedor: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

Condições de substrato

- Aço; decapagem abrasiva segundo ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Aço com primário de pré-fabricação; pré-tratamento a SPSS-Pt3 / SSPC-SP3
- Aço galvanizado tem que ser ligeiramente decapada para atingir um superfície liso e uniforme (só para atmosferas secas interior)
- Revestimentos existentes apropriadas têm que ser secos e isentos de qualquer contaminação

Temperatura do substrato

- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura até -10°C (14°F) é aceitável, se o substrato estiver seco e sem gelo
- A temperatura de superfície durante aplicação deve estar no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho
- A humidade relativa durante a aplicação e a cura, não deve ser superior a 95%

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação da mistura em volume: base para endurecedor 82 : 18

- A temperatura da mistura da base e endurecedor deve ser de preferência superior a 15°C (59°F), senão pode ser necessário diluente extra para se obter a viscosidade certa para aplicação
- Adicionando demasiado diluente resulta numa resistência reduzida ao escorrimento e uma cura mais lenta
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Tempo de vida da mistura

8 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS- Tempo de vida útil da mistura



SIGMACOVER™ 256

PISTOLA CONVENCIONAL (AIR SPRAY)

Diluyente recomendado

DILUENTE 91-92

Volume de diluyente

10 - 15%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

1.5 - 3.0 mm (aprox. 0.060 - 0.110 in)

Pressão do bico

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

PISTOLA SEM AR (AIRLESS SPRAY)

Diluyente recomendado

DILUENTE 91-92

Volume de diluyente

5 - 10%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

Approx. 0.48 mm (0.019 in)

Pressão do bico

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

TRINCHA/ROLO

Diluyente recomendado

DILUENTE 91-92

Volume de diluyente

0 - 5%

DILUENTE DE LIMPEZA

Diluyente 90-53

SIGMACOVER™ 256

DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura	
Espessura seca (DFT)	Rendimento teórico
75 µm (3,0 mils)	8,4 m ² /l (337 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,3 m ² /l (253 ft ² /US gal)
150 µm (6,0 mils)	4,2 m ² /l (168 ft ² /US gal)

Intervalo de repintura para espessuras até 100 µm (40 mils)							
Repintura com...	Intervalo	-5°C (23°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Para SIGMACOVER 256, SIGMACOVER 435, SIGMACOVER 456, SIGMACOVER 410	Mínimo	36 horas	10 horas	4 horas	3 horas	2 horas	2 horas
	Máximo	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite
Para SIGMADUR 520, SIGMADUR 550, várias cloro cáustico, vinyl, acrilatos e tintas alquídicas	Mínimo	3 dias	24 horas	16 horas	8 horas	5 horas	3 horas
	Máximo	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite

Notas:

- Este produto tem um intervalo máximo de repintura ilimitado desde que a superfície esteja livre de gizamento e outra contaminação, em caso contrário a superfície deve ser limpa e lixada para conseguir rugosidade suficiente para assegurar uma boa aderência para o demão seguinte
- SIGMACOVER 256 não deve ser repintado com epoxy de alcatrão

Tempo de cura para espessuras até 100 µm (4.0 mils)		
Temperatura do substrato	Secagem para usar	Cura completa
-10°C (14°F)	24 horas - 48 horas	20 dias
-5°C (23°F)	24 horas - 30 horas	14 dias
0°C (32°F)	18 horas - 24 horas	10 dias
5°C (41°F)	18 horas	8 dias
10°C (50°F)	12 horas	6 dias
15°C (59°F)	8 horas	5 dias
20°C (68°F)	6 horas	4 dias
30°C (86°F)	4 horas	3 dias
40°C (104°F)	3 horas	48 horas

Nota: Deve ser mantida uma ventilação adequada durante a aplicação e cura

SIGMACOVER™ 256

Tempo da vida da mistura (à viscosidade certa para aplicação)

Temperatura do produto já misturado	Tempo de vida da mistura
10°C (50°F)	16 horas
15°C (59°F)	10 horas
20°C (68°F)	8 horas
30°C (86°F)	5 horas
35°C (95°F)	4 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte a ficha de segurança e a etiqueta do produto para obter todos os requisitos de segurança e precaução
- Sendo um produto à base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, assim como o contacto com o produto húmido com a pele e olhos

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective and Marine Coatings de fornecer sempre 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 usar uma ficha técnica alternativa.

REFERÊNCIAS

- Explicação de fichas técnicas de produtos

FICHA DE INFORMAÇÃO

1411

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 PPG 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.

LIMITE 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 utilizadores que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é da responsabilidade do utilizador 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 nas condições 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 deste boletim 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.

