

SIGMACOVER™ 630

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten oberflächentolerante(r) polyaminhärtende(r) Dickschicht Epoxidharzprimer/Beschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Epoxidharz-Mastic-Beschichtung
- Oberflächentoleranter Beschichtungsstoff für Stahlflächen mit geringerem Oberflächenvorbereitungsgrad
- Besonders geeignet für Wartungsarbeiten in Laderäumen, Decks und Außenhaut
- Universell einsetzbare Zwischen- oder Endbeschichtung in Korrosionsschutzsystemen für Stahl und Betonkonstruktionen bei atmosphärischer oder maritimer Belastung
- Kompatibel mit verschiedenen Altbeschichtungen
- Überarbeitbar mit den meisten Beschichtungsstoffen
- Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit
- Beständig gegenüber Spritzer und Läufer einer Vielzahl an Chemikalien
- Gute Flexibilität

FARBTÖNE UND GLANZ

- Grün, grau, rotbraun, schwarz, aluminium
- Seidenglänzend

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/L (11,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	83 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 166,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) max. 232,0 g/L (ca. 1,9 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	60 - 200 µm (2,4 - 8,0 mils) abhängig von den Anforderungen
Theoretische Ergiebigkeit	6,6 m ² /L bei 125 µm (266 ft ² /US gal bei 5,0 mils) 4,2 m ² /L bei 200 µm (166 ft ² /US gal bei 8,0 mils)
Handtrocken	6 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 9 Stunden Siehe Überarbeitungstabellen
Vollständige Aushärtung nach	7 Tage
Haltbarkeit	Basis: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkung:

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

SIGMACOVER™ 630

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Atmosphärische Belastung

- Stahl; gestrahlt zu ISO-Sa2½, für einen hervorragenden Korrosionsschutz
- Stahl; gestrahlt gemäß ISO-Sa2, Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils) oder manuell / maschinell gereinigt gemäß ISO-St2 für guten Korrosionsschutz
- Mit Shopprimer beschichteter Stahl; vorbehandelt gemäß SPSS-Pt3
- Beschichteter Stahl; hochdruckwassergewaschen gemäß VIS WJ2/3L
- Bestehende intakte Beschichtungssysteme; ausreichend aufgeraut, trocken und sauber

Immersion im Wasser mit kathodischem Korrosionsschutz

- Stahl; gestrahlt ISO-Sa2½, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)
- Stahl mit geprüftem Zinksilikat-Shopprimer; gesweept gemäß SPSS-Ss oder maschinell gereinigt gemäß SPSS-Pt3
- Erste Beschichtung SIGMACOVER 630 Aluminium

Untergrundtemperatur

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung muss oberhalb 10°C (50°F) sein
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 83 : 17

- Die Temperatur der gemischten Basis und Härter sollte vorzugsweise über 15°C (59°F) liegen, ansonsten kann zusätzliches Verdünnen erforderlich sein, um die Verarbeitungsviskosität zu erreichen
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden

Vorreaktionszeit

Keine

Topfzeit

2 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

SIGMACOVER™ 630

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

5 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1.8 - 2.0 mm (ca. 0.070 - 0.079 in)

Düsendruck

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

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

ca. 0.48 - 0.53 mm (0.019 - 0.021 in)

Düsendruck

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

PINSEL/ROLLE

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke für Streichen / Rollen	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
60 µm (2,4 mils)	13,8 m ² /l (555 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	8,3 m ² /l (333 ft ² /US gal)

Hinweis: Maximale TFD beim Streichen: 100 µm (4,0 mils)

SIGMACOVER™ 630

Ergiebigkeit und Schichtdicke für Airless Spritzen

TFD	Theoretische Ergiebigkeit
125 µm (5,0 mils)	6,6 m ² /l (266 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,2 m ² /l (166 ft ² /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 150 µm (6.0 mils)

Überarbeitung mit ...	Intervall	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
sich selbst	Minimum	20 Stunden	9 Stunden	5 Stunden	3 Stunden
	Maximum	12 Monate	9 Monate	6 Monate	3 Monate
Diverse Zweikomponenten Epoxidharz-Beschichtungen	Minimum	20 Stunden	9 Stunden	5 Stunden	3 Stunden
	Maximum	6 Monate	3 Monate	1 Monat	1 Monat

Anmerkung:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Für Polyurethanbeschichtungen sollte das min. Überarbeitungsintervall verdoppelt werden

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 150 µm (6.0 mils)

Überarbeitung mit ...	Intervall	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Mit verschiedenen Alkydharzen	Minimum	24 Stunden	16 Stunden	8 Stunden	5 Stunden
	Maximum	21 Tage	10 Tage	7 Tage	3 Tage

Anmerkung:

- Bei Überschreitung des maximalen Intervalls wird für glänzende Deckbeschichtungen eine entsprechende Grundierung benötigt
- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Die beste Zwischenhaftung wird erreicht, wenn die nachfolgende Schicht aufgetragen wird, bevor der vorherige Anstrich vollkommen ausgehärtet ist
- Wird diese Zeit überschritten, kann das Aufrauen der Oberfläche notwendig sein

Aushärungszeit bei einer TFD bis zu 150 µm (6.0 mils)

Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
10°C (50°F)	14 Stunden	20 Stunden	15 Tage
20°C (68°F)	6 Stunden	9 Stunden	7 Tage
30°C (86°F)	4 Stunden	5 Stunden	4 Tage
40°C (104°F)	2 Stunden	3 Stunden	48 Stunden

Hinweis: Während Applikation und Härtung muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden (siehe INFORMATION SHEETS 1433 und 1434)

SIGMACOVER™ 630

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
15°C (59°F)	3 Stunden
20°C (68°F)	2 Stunden
30°C (86°F)	1 Stunde
40°C (104°F)	30 Minuten

GEFAHRENHINWEISE

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

- | | | |
|--|-------------------|------|
| • 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 HAZARD - TOXIC HAZARD | INFORMATION SHEET | 1431 |
| • SIEHE - SAFE WORKING IN CONFINED SPACES | INFORMATION SHEET | 1433 |
| • SIEHE - DIRECTIVES FOR VENTILATION PRACTICE | INFORMATION SHEET | 1434 |
| • 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.

SIGMACOVER™ 630

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEGLICHER 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 DARAUSS 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.

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.

