

SIGMAZINC™ 19

BESCHREIBUNG

Einkomponenten Zinkstaub-Epoxidharz-Primer

EIGENSCHAFTEN

- Gute Korrosionsschutzeigenschaften (Zinkgehalt: 90% im Trockenfilm)
- Konzipiert für die Reparatur von 2-Komponenten Zink-Epoxidharz- und Zink-Silikat-Primern
- Kann für die Instandsetzung von gealterten, entrosteten, galvanisierten Stahl eingesetzt werden
- Trocknet bei Temperaturen bis zu -10°C (14°F)
- Hitzebeständig bei trockener Hitze bis 125°C (260°F) mit Spitzen bis zu 175°C (350°F)
- Das nachfolgende System muss unverseifbar sein
- Schnelltrocknend; kann nach kurzem Intervall überarbeitet werden

FARBTÖNE UND GLANZ

- Grau
- Matt

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	1
Spezifisches Gewicht	2,4 kg/L (20,0 lb/US gal)
Festkörpervolumen	38 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 246,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) max. 584,0 g/L (ca. 4,9 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	35 µm (1,4 mils)
Theoretische Ergiebigkeit	10,9 m²/L bei 35 µm (435 ft²/US gal bei 1,4 mils)
Handtrocken	4 Minuten
Überarbeitungsintervall	Minimum: 2 Stunden Maximum: Verlängert
Haltbarkeit	Mindestens 9 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkung:

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

SIGMAZINC™ 19

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt ISO-Sa2½, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)
- Gealterter feuerverzinkter Stahl mit rostigen Stellen; gründlich entrostet gemäß ISO-St3 oder ISO-Sa2½, Rautiefe 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)
- Epoxidharz-Zinkstaub-Beschichtungen und Zinksilikate müssen trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

Untergrundtemperatur

- Eine Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung von -10°C (14°F) ist akzeptabel; sofern das Substrat trocken und eisfrei ist.
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen

VERARBEITUNGSHINWEISE

- Vor Applikation gut aufrühren
- 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.
- Eine ausreichende Belüftung ist während der Applikation und Aushärtung erforderlich (siehe INFORMATION SHEETS 1433 und 1434)

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-79

Zugabe von Verdünnung

20 - 25%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

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

Düsendruck

0,2 - 0,3 MPa (ca. 2 - 3 bar; 29 - 44 p.s.i.)

SIGMAZINC™ 19

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-79

Zugabe von Verdünnung

20 - 25%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

ca. 0.43 mm (0.017 in)

Düsendruck

10,0 - 15,0 MPa (ca. 100 - 150 bar; 1451 - 2176 p.s.i.)

PINSEL/ROLLE

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-79

Zugabe von Verdünnung

0 - 3%

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdünner: THINNER 90-53

ZUSÄTZLICHE DATEN

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 35 µm (1.4 mils)					
Überarbeitung mit ...	Minimum	-10°C (14°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)
Diverse Zweikomponenten Epoxidharz- Beschichtungen	Minimum	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden	2 Stunden
	Maximum	Verlängert	Verlängert	Verlängert	Verlängert

Anmerkung:

- Zinkstaubhaltige Grundierungen können Zinksalze auf der Oberfläche bilden. Sie sollten daher bis zur Applikation der Folgebeschichtung nicht zu lange im Freien gelagert werden
- Ein Überarbeitungsintervall von mehreren Monaten ist möglich, wenn eine saubere Innenlagerung gewährleistet ist
- Bei sauberer Außenlagerung ist ein maximales Intervall von 14 Tagen möglich. Jedoch sollte das Intervall unter Industrie- bzw. Marinebedingungen auf ein praktisch machbares Minimum reduziert werden
- Vor der Folgebeschichtung sind sichtbare Verunreinigungen mittels Hochdruck-Wasserwaschen, Sweepstrahlen oder mechanischer Reinigung von der Oberfläche zu entfernen.
- Wenn ein langes Überstreichintervall erforderlich ist, wird empfohlen SIGMAZINC 19 so schnell wie möglich mit einem passenden Sealer zu überarbeiten

SIGMAZINC™ 19

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 35 µm (1.4 mils)

Oberflächentemperatur	Handtrocken
10°C (50°F)	30 Minuten
15°C (59°F)	5 Minuten
20°C (68°F)	4 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.



SIGMAZINC™ 19

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.

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.

