

# SIGMAZINC™ 68 SP

## BESCHREIBUNG

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

## EIGENSCHAFTEN

- Entwickelt als Systemprimer in verschiedenen Beschichtungssystemen für aggressive Umgebungsbedingungen
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- Schnelltrocknend; kann nach kurzem Intervall überarbeitet werden
- 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 ISO 12944-5
- Erfüllt die Anforderungen gemäß NORSOK M-501 Rev. 6, System 1

## FARBTÖNE UND GLANZ

- Rötlichgrau
- Matt

## TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	3,0 kg/L (25,0 lb/US gal)
Festkörpervolumen	70 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 106,0 g/kg max. 310,0 g/L (ca. 2,6 lb/gal) EPA Methode 24: 300,0 g/ltr (2,5 lb/USgal) China GB 30981-2020 (getestet) 273,0 g/l (ca. 2,3 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	11,7 m <sup>2</sup> /L bei 60 µm (468 ft <sup>2</sup> /US gal bei 2,4 mils)
Handtrocken	3 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 3 Stunden Siehe Überarbeitungstabellen
Vollständige Aushärtung nach	7 Tage
Haltbarkeit	Basis: mindestens 24 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

# SIGMAZINC™ 68 SP

## EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

### Immersionsbelastung

- Stahl; gestrahlt gemäß ISO Sa2½ (SSPC SP-10), Strahlprofil 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Stahl mit einem zugelassenen Zinksilikat-Shopprimer; vorbereitet gemäß ISO-Sa1 (SPSS-SP7)

### Atmosphärische Belastung

- Stahl; gestrahlt gemäß ISO-Sa2½ oder mindestens SSPC SP-6, Strahlprofil 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Stahl mit einem zugelassenen Zinksilikat-Shopprimer; vorbereitet gemäß ISO-Sa1 (SPSS-SP7) oder mechanisch gereinigt ISO-St3 (SSPC-SP3)

### Untergrundtemperatur

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung muss oberhalb 5°C (41°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 90 : 10

- 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

### Vorreaktionszeit

Keine

### Topfzeit

8 Stunden bei 20°C (68°F)

## LUFTSPRITZEN

### Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

### 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.)



# SIGMAZINC™ 68 SP

## **AIRLESS SPRITZEN**

### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92

### **Zugabe von Verdünnung**

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

### **Düsenbohrung**

ca. 0.43 - 0.48 mm (0.017 - 0.019 in)

### **Düsendruck**

20,0 MPa (ca. 200 bar; 2901 p.s.i.)

## **PINSEL/ROLLE**

### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92

### **Zugabe von Verdünnung**

0 - 5%

## **REINIGUNGSVERDÜNNUNG**

Verdünner: THINNER 90-53

## **ZUSÄTZLICHE DATEN**

<b>Ergiebigkeit und Schichtdicke</b>	
<b>TFD</b>	<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>
60 µm (2,4 mils)	11,7 m <sup>2</sup> /l (468 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4,0 mils)	7,0 m <sup>2</sup> /l (281 ft <sup>2</sup> /US gal)

<b>Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 100 µm (4.0 mils)</b>						
<b>Überarbeitung mit ...</b>	<b>Intervall</b>	<b>0°C (32°F)</b>	<b>10°C (50°F)</b>	<b>20°C (68°F)</b>	<b>30°C (86°F)</b>	<b>40°C (104°F)</b>
Folgebeseichung	Minimum	12 Stunden	6 Stunden	3 Stunden	2 Stunden	1 Stunde
	Maximum	3 Monate	3 Monate	3 Monate	3 Monate	3 Monate

### Anmerkung:

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



# SIGMAZINC™ 68 SP

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 100 µm (4.0 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
0°C (32°F)	8 Stunden	10 Stunden	25 Tage
10°C (50°F)	6 Stunden	8 Stunden	20 Tage
15°C (59°F)	4 Stunden	5 Stunden	10 Tage
20°C (68°F)	3 Stunden	4 Stunden	7 Tage
30°C (86°F)	1,5 Stunden	2 Stunden	5 Tage

Anmerkung:

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- Im Falle, dass das Material bei Luft- oder Oberflächentemperaturen unter 5°C (41°F) verarbeitet wird, empfehlen wir, dass die Materialtemperatur des gemischten Beschichtungsstoffes mehr als 10°C (50°F) beträgt

## 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

- SIEHE - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS INFORMATION SHEET 1411

## 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™ 68 SP

## 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 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.

