SIGMAPRIME® 200

DESCRIPTION

Primaire anticorrosion universel à base de résine époxy pure

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Primaire époxy universel adapté aux ballasts eau de mer, ponts, œuvres mortes, superstructures, coque, réservoirs, cales de marchandises
- Excellentes propriétés anti-corrosion et de résistance à l'eau
- Primaire surface tolérant
- Bonne résistance chimique
- Bonne résistance à l'abrasion pour les zones dédiées à l'application
- Excellente adhérence sur acier, prépeint, acier galvanisé et métaux non ferreux
- Excellent recouvrement
- Adapté pour une application et un séchage dans une large variété de conditions atmosphériques
- Adapté pour livraison en vrac et applicable avec une machine bi composant
- Applicable sur supports préparés par grenaillage à sec ou hydrosablage

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Alu clair, alu jaune, gris, jaune/vert, brun rouge
- Satiné

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Extrait sec en volume	60 ± 2%
COV (fournis)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 287,0 g/kg max. 392,0 g/l (env. 3,3 lb/US gal)
Epaisseur recommandée du film sec	100 - 250 µm (4,0 - 10,0 mils) selon le système
Sec au toucher	1.5 heures
Réticulation complète	7 jours
Stabilité au stockage	Base : minimum 24 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Notes:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage

SIGMAPRIME® 200

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

En immersion

- Acier ou acier recouvert d'un primaire d'atelier au zinc non approuvé; décapé (décapage humide ou sec) au degré de soin ISO Sa2½, profil de rugosité de 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Acier revêtu d'un shop primer zinc silicate agréé: cordons de soudure et zones dégradées: grenaillage Sa2½-ISO, rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou préparation mécanique SPSS-Pt3
- Acier peint; préparation UHP VIS WJ2L (profil de rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils))
- L'acier recouvert d'un primaire ou la couche précédente doit être exempte de toute contamination

---

IMO-MSC.215(82) Exigences concernant les citernes à eau de ballast et IMO-MSC.288(87) pour réservoirs de pétrole brut (seulement sur les zones spécifiées)

- Acier; ISO 8501-3:2006 grade P2 dont tous les bords doivent être arrondis pour obtenir un rayon de 2 mm (0,079 in) ou soumis à trois passes de meulage ou au moins un procédé équivalent avant de peindre
- Acier ou acier avec un shop primer zinc silicate non approuvé; grenaillage ISO-Sa2½, profil de rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Acier revêtu d'un shop primer zinc silicate agréé; cordons de soudure et zones de shop primer endommagé ou dégradé devront être grenaillés ISO-Sa2½ profil de rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils): [1] Pour un shop primer avec un agrément type IMO : pas d'exigence additionnelle; [2] Pour un shop primer sans agrément type IMO : grenaillage ISO-Sa2 en éliminant au moins 70% du shop primer intact, profil de rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- La quantité de poussière sur le support à peindre ne doit pas excéder le degré "1" pour les tailles de poussières de classes "3", "4", ou "5" (ISO 8502-3-2017). Les tailles de poussières de tailles inférieures ("1" et/ou "2") devront être éliminées si elles sont visibles à l'œil nu
- L'acier recouvert d'un primaire ou la couche précédente doit être exempte de toute contamination

---

En condition atmosphérique

- Acier; grenaillé ISO-Sa2½, profile de rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou nettoyé ISO-St3
- Acier prépeint : préparé jusqu'au SPSS-Pt3
- L'acier galvanisé doit être exempt de graisse, sels et de toute pollution
- L'acier galvanisé doit être nettoyé avec des solvants ou poncé avec du papier de verre
- Acier peint; préparation UHP VIS WJ2L (profil de rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils))
- L'acier recouvert d'un primaire ou la couche précédente doit être exempte de toute contamination

---

Température du support et conditions d'application

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure à 5°C (41°F)
- La température du substrat pendant l'application et le séchage doit être au moins de 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée
- L'humidité relative pendant l'application et le séchage ne doit pas dépasser 85%

SIGMAPRIME® 200

MODE D'EMPLOI

Ratio de mélange en volume: base à durcisseur 4:1

- La température du mélange base et durcisseur doit être de préférence supérieure à 15°C (59°F), sinon ajouter du diluant afin d'obtenir la bonne viscosité d'application
- Une dilution trop importante diminue la tenue à la coulure et ralentit le séchage
- Ajouter le diluant après mélange des composants

Durée pratique d'utilisation du mélange

7 heures à 20°C (68°F)

Note:

- Voir INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES - Durée pratique d'utilisation du mélange

---

Pistolet pneumatique

Diluant recommandé

THINNER 91-92

Taux de dilution

0 - 15%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

1,5 – 2,0 mm (env. 0,060 – 0,079 po)

Pression à la buse

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

Pistolet airless

Diluant recommandé

THINNER 91-92

Taux de dilution

0 - 15%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

Env. 0,53 – 0,74 mm (0,021 – 0,029 po)

Pression à la buse

15,0 MPa (env. 150 bars; 2176 p.s.i.)

SIGMAPRIME® 200

Brosse/rouleau

Diluant recommandé

Ne pas diluer

Taux de dilution

Jusqu'à 5% de THINNER 91-92 peut être ajouté si désiré

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Epaisseur film sec	**Rendement théorique**
100 µm (4.0 mils)	6.0 m^2/l (241 ft^2/US gal)
125 µm (5.0 mils)	4.8 m^2/l (193 ft^2/US gal)
160 µm (6.3 mils)	3.8 m^2/l (153 ft^2/US gal)
200 µm (8.0 mils)	3.0 m^2/l (120 ft^2/US gal)

Note:

- Épaisseur sèche max.: une épaisseur sèche de 2000 µm (80,0 mils) peut être obtenue occasionnellement (zones limitées) quand de multiples surcouches sont inévitables (par ex. autour angles, protubérances, coins, lignes etc.). Il faut consulter l'équipe PPG en cas d'épaisseur sèche hors de ces recommandations.

Délai de recouvrement pour une épaisseur de film sec jusqu'à 160 µm (6,3 mils)						
Recouvrable par...	**Délai**	**5°C (41°F)**	**10°C (50°F)**	**20°C (68°F)**	**30°C (86°F)**	**40°C (104°F)**
divers revêtements époxydique bi composant	Minimum	13 heures	6 heures	2.5 heures	1.5 heures	1 heures
	Maximum SANS exposition directe au soleil	6 mois	6 mois	6 mois	6 mois	6 mois
	Maximum si exposition directe au soleil	3 mois	3 mois	3 mois	3 mois	3 mois

Note:

- Le support doit être sec et exempt de toute contamination

SIGMAPRIME® 200

Temps de séchage pour EFS jusqu'à 160 µm (6,3 mils)			
Température du support	**Séchage complet**	**Sec au toucher**	**Sec manipulable**
5°C (41°F)	21 jours	5 heures	14 heures
10°C (50°F)	14 jours	3 heures	8 heures
20°C (68°F)	7 jours	1.5 heures	4 heures
30°C (86°F)	5 jours	45 minutes	2.5 heures
40°C (104°F)	4 jours	30 minutes	1.5 heures

Note:

- Une ventilation adaptée doit être maintenue pendant l'application et le séchage

Durée pratique d'utilisation (viscosité d'application)	
Température du mélange	**Durée pratique d'utilisation du mélange**
5°C (41°F)	10 heures
10°C (50°F)	7 heures

SECURITE

- Se référer aux Fiches de Données de Sécurité et étiquettes pour des exigences de sécurité et de précaution complètes
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

DISPONIBILITÉ MONDIALE

PPG Protective & Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

REFERENCES

- Information sheet | Explanation of product data sheets
- Guide | PPG SIGMACARE PLUS | Online guide to maintenance at sea

GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

SIGMAPRIME® 200

LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur www.ppgpmc.com. Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.

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.