

SIGMAPRIME® 700

DESCRIÇÃO

Sistema anticorrosivo epóxi multipropósito bicomponente curado com poliamida

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Sistema de primer epóxi universal adequado para tanques de lastro, convés, topsides, superestruturas, cascos e tanques para transporte de óleo
- Boa resistência a abrasão para áreas de aplicação dedicadas
- Boa adesão ao aço, aço galvanizado e metais não ferrosos
- Boas propriedades de nivelção e umectação
- Boa resistência a água e corrosão
- Cura em temperaturas abaixo de 5°C (41°F)
- Adequado para retoques de cordões de solda e danos em pinturas epóxi durante a construção.
- Excelente repintabilidade
- Pode ser repintado com a maioria das pinturas alquídicas, borracha colorada, vinílicas, epóxi e poliuretano de dois componentes
- Compatível com sistemas de proteção catódica bem projetados
- Adequado para substratos preparados por ultra-hidrojetamento (úmidos ou secos)
- Primer adequado para o sistema de liberação de incrustações SIGMAGLIDE

COR E BRILHO

- Cinza, vermelho escuro, amarelo esverdeado, verde
- Baixo brilho

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Volume de sólidos	70 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/EU, SED: máx. 227,0 g/kg máx. 313,0 g/l (aprox. 2,6 lb/galão US)
Espessura Recomendada do Filme Seco	100 - 250 µm (4,0 - 10,0 mils)
Rendimento teórico	7,0 m²/l para 100 µm (281 ft²/US gal para 4,0 mils) 3,5 m²/l para 200 µm (140 ft²/US gal para 8,0 mils)
Secagem ao toque	2 horas
Cura total depois de	7 dias
Estabilidade do produto	Base: No mínimo 12 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco

SIGMAPRIME® 700

Notas:

- Densidade (kg/L); Base 1.46 - 1.56 Hardener 0.96 - 0.99 Set 1.35 - 1.45
- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

Imersão

- Aço ou aço com shop primer de etil silicato de zinco; jateamento abrasivo até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Aço com Zinco Inorgânico aprovado; Costura de soldas e áreas onde o Zinco Inorgânico está danificado ou quebrado devem ser jateados até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade de 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils) ou limpadado com máquina até SPSS-Pt3
- Aço revestido; hidrojateamento até VIS WJ2L (perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils))
- A tinta anterior deve estar seca e livre de qualquer contaminante

IMO-MSC.215(82) Requisitos para Tanque de Lastro e IMO-MSC.288(87) para Tanques de Carga de Óleo Crú (áreas especificada apenas)

- Aço; ISO 8501-3:2006 grau P2, com todas as bordas tratadas e arredondadas com raio mínimo de 2 mm (0,079 in) ou três passadas de debaste ou pelo menos um processo equivalente antes da pintura
- Aço ou aço com shop primer de etil silicato de zinco; jateamento abrasivo até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Aço com shop primer de etil silicato de zinco aprovado, cordões de solda e áreas com shop primer danificado deve ser jateado até padrão ISO-Sa2½ com perfil de rugosidade de 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils): [1] Para shop primer com aprovação IMO; não há necessidades adicionais: [2] Para shop primer sem aprovação IMO: jateamento abrasivo até padrão ISO-Sa2 removendo pelo menos 70% de todo produto aplicado intacto, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Quantidade de poeira na superfície a ser pintada não pode exceder a nota "1" para poeiras de classe "3", "4" ou "5" (ISO 8502-3-2017). Poeiras abaixo das classes ("1" e/ou "2") devem ser removidas.
- A tinta anterior deve estar seca e livre de qualquer contaminante

Condições de exposição atmosférica

- Aço; jateamento abrasivo até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou de acordo com ISO-St3
- Aço com shop primer aplicado; limpeza mecânica de acordo com SSPC SP3 (St3)
- Pipelines existentes talvez tenham de ser limpos primeiro por raspadeiras pigs e solventes
- Aço galvanizado deve ser feito um "jato ligeiro" ou qualquer outro promovedor de rugosidade
- Aço galvanizado deve estar livre de graxa, sais e qualquer contaminantes
- A tinta anterior deve estar seca e livre de qualquer contaminante

SIGMAPRIME® 700

Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser superior a 5°C (41°F)
- A umidade relativa durante a aplicação e cura não deve exceder 85%

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 4:1

- A temperatura dos componentes misturados deve preferencialmente estar acima de 15°C (59°F), caso contrário uma diluição maior será necessária para obter a viscosidade de aplicação
- Adicionando diluente em excesso resulta na redução da resistência ao escorrimento e retarda a cura
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Tempo de indução

0 minuto

Nota:

- Não requer tempo de indução

Vida útil da mistura

8 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura

Air spray

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 10%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

1,5 - 2,0 mm (aprox. 0,060 - 0,079 in)

Pressão do bico

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

SIGMAPRIME® 700

Airless spray

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 15%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

Aprox. 0,53 – 0,74 mm (0,021 – 0,029 in)

Pressão do bico

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

Trincha/rolo

Diluyente recomendado

Não é necessário diluyente

Volume de diluyente

Até 5% THINNER 91-92 pode ser adicionado se necessário

Solvente de limpeza

- THINNER 90-53

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
100 µm (4.0 mils)	7.0 m ² /l (281 ft ² /US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.6 m ² /l (225 ft ² /US gal)
160 µm (6.3 mils)	4.4 m ² /l (178 ft ² /US gal)
200 µm (8.0 mils)	3.5 m ² /l (140 ft ² /US gal)

Nota:

- Max. EFS: EFS de 2000 µm (80,0 mils) podem ocorrer ocasionalmente (pequenas áreas) onde a sobreposição (overlapping) será inevitável (ex. arestas arredondadas, cantos, montagem de linhas conjuntas etc.) PPG deve ser consultada em caso de leituras EFS ficarem fora desta recomendação.

SIGMAPRIME® 700

Intervalo de repintura para EFS até 160 µm (6,3 mils)							
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Com SIGMAGLIDE 790	Mínimo	não recomendado	24 horas	16 horas	12 horas	8 horas	5 horas
	Máximo	não recomendado	6 dias	4 dias	3 dias	3 dias	48 horas

Nota:

- Em temperaturas entre 5°C (41°F) e 20°C (68°F) SIGMAPRIME 700 LT precisa ser especificado. Em temperaturas acima de 20°C (68°F) SIGMAPRIME 700 é recomendado.

Intervalo de repintura para EFS até 160 µm (6,3 mils)						
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
vários epóxi de bicomponente	Mínimo	15 horas	9 horas	4 horas	2.5 horas	1.5 horas
	Máximo com exposição ao sol	3 meses	3 meses	2 meses	2 meses	2 meses
	Máximo sem exposição ao sol	6 meses	6 meses	6 meses	4 meses	3 meses

Nota:

- A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação

Tempo de cura para EFS até 160 µm (6,3 mils)			
Temperatura do substrato	Seco ao toque	Seco ao manuseio	Cura total
5°C (41°F)	7 horas	19 horas	21 dias
10°C (50°F)	7 horas	14 horas	14 dias
15°C (59°F)	5 horas	11 horas	7 dias
20°C (68°F)	4 horas	6 horas	5 dias
30°C (86°F)	1 hora	3 horas	5 dias

Nota:

- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura

SIGMAPRIME® 700

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)

Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
15°C (59°F)	10 horas
20°C (68°F)	8 horas
30°C (86°F)	4 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Sendo um produto a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou do vapor assim como o contato da tinta molhada com a pele e olhos.
- Consulte Ficha de Segurança de produto e rótulo para instruções completas de segurança

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings sempre fornecer 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 utilizar um boletim técnico alternativo.

REFERÊNCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

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.

LIMITAÇÕES 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 usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário 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 controle 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 no ambiente 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. JO texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

SIGMAPRIME® 700

DISPONIBILIDADE DE EMBALAGEM

	Cor	Referência
245825	Vermelho escuro	2008002150 (245345 base, 245346 hardener)
267442	Vermelho escuro	2008002200 (267439 base, 267440 hardener)
317127	Cinza	5000002200 (317122 base, 317124 hardener)
317128	Amarelo esverdeado	4009002200 (317123 base, 317124 hardener)
267441	Cinza	5000002200 (267438 base, 267440 hardener)
245824	Cinza	9515052150 (245344 base, 245346 hardener)
298560	Amarelo esverdeado	4009002150 (298559 base, 245346 hardener)
317126	Vermelho escuro	2008002200 (317121 base, 317124 hardener)
269714	Amarelo esverdeado	4009002200 (321758 base, 267440 hardener)