

SIGMACOVER™ 280

DESCRIÇÃO

Sistema anticorrosivo epóxi multipropósito bicomponente curado com poliamida

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Primer epóxi universal apropriado para Tanques de Lastro, Deques, Topsides, Superestruturas, Costados e Tanques de Óleo Crú
- Primer epóxi multi funcional para sistemas de pintura de proteção para o aço e metais não ferrosos
- Boa aderência ao aço e ao aço galvanizado
- Boa aderência a metais não ferrosos
- Boas propriedades de nivelção e umectação
- Boa resistência a água e corrosão
- Cura em temperaturas abaixo de 5°C (41°F)
- Apropriado 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
- Adequado para substratos preparados por ultra-hidrojateamento (úmidos ou secos)
- Compatível com sistemas de proteção catódica bem projetados

COR E BRILHO

- Amarelo esverdeado (vermelho escuro por pedido)
- Acetinado

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1,3 kg/l (11,0 lb/US gal)
Sólidos por Volume	57 ± 2%
VOC (Como fornecido)	max. 327,0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) UK PG 6/23(92) Apendice 3: max. 432,0 g/l (aprox. 3,6 lb/US gal)
Espessura de película seca recomendada	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) dependendo do sistema
Rendimento teórico	11,4 m²/l para 50 µm (457 ft²/US gal para 2,0 mils) 5,7 m²/l para 100 µm (229 ft²/US gal para 4,0 mils)
Secagem ao toque	1,5 horas
Intervalo de repintura	Ver tabela de repintura
Cura total depois de	7 dias

SIGMACOVER™ 280

Dados do Produto Misturado

Validade	Base: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco
-----------------	--

Notas:

- 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 não aprovado; jateamento abrasivo (seco ou úmido) até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Aço com shop primer de zinco aprovado; soldas e áreas com shop primer avariado ou fora de especificação deve ser jateado até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) ou limpeza mecânica SPSS-Pt3
- Aço revestido; hidro-jateamento até VIS WJ2L (perfil de rugosidade 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))

IMO-MSC.215(82) para tanques de lastro

- Aço, ISO 8501-3: 2006 grau P2, com todas as arestas adoçadas com raio mínimo de 2mm (0,0789 in) ou sujeitos a três passes de lixamento
- Aço ou Aço com shop primer de etil silicato de zinco não aprovado, 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-Sa 2½ com perfil de rugosidade de 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils): [1] Para shop primer com IMO type approval; não há necessidades adicionais: [2] Para shop primer sem IMO type approval: 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)
- Tabela de quantidade de pó "1" para classes de tamanho de pó "3", "4" ou "5", poeiras de classe de tamanho menores devem ser removidas se forem visíveis sem magnificação na superfície a ser pintada (ISO 8502-3:1992)

Condições de exposição atmosférica

- Aço jateado até padrão 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)
- 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



SIGMACOVER™ 280

Concreto / Alvenaria

- Remover graxa, óleo e outros contaminantes penetrantes de acordo com ASTM D4258
- Raspe a superfície utilizando a norma ASTM D4259 para remover toda área calcinada do esmalte. Alcançar perfil de superfície - ICRI CSP 3 a 5
- O Amercoat 114 A pode ser usado como um enchimento de poço (pit filler) para certas aplicações. Verifique com o Serviço Técnico da PPG para orientação sobre a resistência química
- Taxa de transmissão de umidade máxima recomendada é de 3 lbs / 1000 ft² / 24 horas por teste de transmissão de umidade (ASTM F1869, teste de cloreto de cálcio ou por ASTM D4263, teste de folha de plástico)
- Alternativamente pode ser utilizado o método ASTM D4944 (Método de gás de carbonato de cálcio), a mistura não pode exceder 4%

Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato deve estar acima de 5°C (41°F)
- Temperatura do substrato durante a aplicação deve estar pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- Umidade relativa do ar durante a aplicação não pode exceder 85%

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 80 : 20

- 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

Não necessita

Vida útil da mistura

8 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura

SIGMACOVER™ 280

Pistola convencional

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.)

AIRLESS SPRAY

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

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

Orifício do bico

Aprox. 0.46 mm (0.018 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

SIGMACOVER™ 280

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
50 µm (2,0 mils)	11,4 m ² /l (457 ft ² /US gal)
75 µm (3,0 mils)	7,6 m ² /l (305 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	5,7 m ² /l (229 ft ² /US gal)

Nota: Máxima EFS quando aplicado com tricha: 50 µm (2,0 mils)

Intervalo de repintura para EFS até 100 µm (4,0 mils)						
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Com outros tipos de produtos como : maioria de borracha colorada-, vinil-, alquídico	Mínimo	16 horas	10 horas	5 horas	3 horas	2 horas
	Máximo	21 dias	21 dias	10 dias	7 dias	4 dias

Notas:

- A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação
- Acabamentos brilhantes necessitam de demão intermediária correspondente

Intervalo de repintura para EFS até 100 µm (4,0 mils)						
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Com variados tipos de epóxi de dois componentes e poliuretanos	Mínimo	36 horas	16 horas	8 horas	6 horas	4 horas
	Máximo com exposição ao sol	3 meses	3 meses	3 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 100 µm (4,0 mils)			
Temperatura do substrato	Seco ao toque	Seco ao manuseio	Cura total
5°C (41°F)	8 horas	13 horas	21 dias
10°C (50°F)	4 horas	6 horas	14 dias
20°C (68°F)	2 horas	2,5 horas	7 dias
30°C (86°F)	1 hora	1,5 horas	5 dias
40°C (104°F)	45 minutos	1 hora	3 dias

Nota: Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura (favor observar FICHAS DE INFORMAÇÕES 1433 e 1434)

SIGMACOVER™ 280

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)	5 horas
35°C (95°F)	4 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Para produtos e diluentes recomendados, ver fichas de segurança 1430, 1431 e as fichas de segurança de produto relevantes
- Sendo um produto a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou vapor bem como o contato do produto com a pele e olhos

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective and 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

• Tabelas de conversão	FICHA DE INFORMAÇÃO	1410
• Explicações para os boletins técnicos de produtos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1411
• Precauções de segurança	FICHA DE INFORMAÇÃO	1430
• Segurança em espaços confinados e segurança para a saúde perigos de explosão e de toxicidade	FICHA DE INFORMAÇÃO	1431
• Segurança do trabalho em espaços confinados	FICHA DE INFORMAÇÃO	1433
• Diretrizes para o uso da ventilação	FICHA DE INFORMAÇÃO	1434
• Limpeza do aço e remoção da ferrugem	FICHA DE INFORMAÇÃO	1490
• Especificação para abrasivos minerais	FICHA DE INFORMAÇÃO	1491
• Umidade relativa – temperatura do substrato – temperatura do ar	FICHA DE INFORMAÇÃO	1650
• PPG Protective & Marine Coatings Ballast Tank Working Procedure New-building		

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.

SIGMACOVER™ 280

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 controlo 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. O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

Article code	Cor	Referência
179083	yellow/green	4009002200 (144497 base, 142014 hardener)
179085	redbrown	6137002200 (144493 base, 142014 hardener)

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.

