

SIGMAPRIME® 700 LT

제품 개요

순수 에폭시 기술을 기반으로 한 범용적인 방청 프라이머입니다.

주요 특성

- 밸러스트 탱크, 데크, 탑사이드, 상부 구조, 선체 및 화물 오일 탱크에 적합한 범용 순수 에폭시 프라이머 시스템
- 내마모성이 뛰어납니다.
- 강철 및 아연 도금 강 및 비철금속과의 접착력 우수
- 우수한 흐름성과 습윤성
- 방수 방청성이 우수함
- -10도 이하까지도 경화가 가능합니다.
- 선박 건조 중 용접 접합 부와 에폭시 도막 손상 부위의 부분 도장 작업에 적합함
- 재도장성이 뛰어납니다.
- 대부분의 알키드계, 염화 고무계, 비닐계, 에폭시계, 2액형 우레탄 도료가 후속 도장 되어질 수 있음
- 잘 설계된 음극 보호 시스템과 상용성을 가짐
- 고압수 세정된 소지(습한 혹은 건조한)에 적합합니다.
- SIGMAGLIDE fouling release system에 적합

색상 및 광택

- 회색, 적갈색, 연녹색, 녹색
- 반광 이하

기본 정보

도료 데이터	
구성	2액형
비중	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
부피 고형분	70 ± 2%
VOC (Supplied)	Directive 2010/75/EU, SED: 최대 233.0 g/kg 최대 317.0 g/l (approx. 2.6 lb/gal)
추천 건조 도막 두께	100 - 250 µm (3.9 - 9.8 mils) depending on system
이론도포율	7.0 m ² /l for 100 µm (281 ft ² /US gal for 4.0 mils) 3.5 m ² /l for 200 µm (140 ft ² /US gal for 8.0 mils)
지속건조	4 시간
완전 경화	7 일
저장 기간	주제 : 최소 12 개월 경화제: 최소 24 개월

Notes:

- 질량 밀도 (kg / l); 베이스 1,46 - 1,56 경화제 0,91 - 0,99 세트 1,35 - 1,45
- 보충자료 참조 - 재도장간격
- 보충자료 참조 - 경화시간
- 보충자료 참조 - 도포율 및 도막두께



SIGMAPRIME® 700 LT

추천되는 표면 처리 및 온도

침수 조건

- 강철 및 승인되지 않은 습 프라이머가 적용된 강철: ISO-Sa2½로 블라스팅 처리 된 블라스팅 프로파일 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- 강철 및 승인 된 습 프라이머가 적용된 강철; 용접 이음매 및 손상된 습 프라이머 또는 고장 부위는 ISO-Sa2½, 블라스팅 프로파일 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) 또는 SPSS-Pt3 동력 세정으로 블라스팅 세정되어야 합니다
- 선행 도장된 도료는 건조해야 하며 오염물이 없어야 합니다.
- 동결 온도에서 표면은 얼음이 없어야 합니다.

WBT에 대한 IMO-MS.C.215(82) 요구사항과 COT(지정된 부위에 한함)에 대한 IMO-MS.C.288(87) 요구사항

- 철판: ISO 8501-3:2006 등급 P2, 도장전 2R 또는 3pass로 edge 그라인딩
- 강철 및 승인되지 않은 습 프라이머가 적용된 강철: ISO-Sa2½로 블라스팅 처리 된 블라스팅 프로파일 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- 승인받은 징크 실리케이트 습프라이머 도장된 철판; weld seams 과 습프라이머 데미지 또는 break down 구역은 블라스팅 클리닝 ISO-Sa 2½, 조도 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils): [1] IMO 인증받은 습프라이머; 추가적인 전처리 필요없음; [2] IMO 인증없는 습프라이머; 블라스팅 클리닝 ISO-Sa2 intact한 습프라이머를 최소 70% 이상 제거, 조도 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- 도장 할 표면의 먼지량은 먼지 크기 등급 "3", "4" 또는 "5"(ISO 8502-3:2017)의 등급 "1"을 초과해서는 안됩니다. 확대경 없이 볼 수 있으면 더 낮은 먼지 크기 등급 ("1" 및 / 또는 "2")을 제거 합니다.
- 선행 도장된 도료는 건조해야 하며 오염물이 없어야 합니다.
- 동결 온도에서 표면은 얼음이 없어야 합니다.

대기폭로 조건

- 철판; 블라스팅 클리닝 ISO-Sa2½, 조도 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) 또는 동력공구 세정 ISO-St3
- 습 프프라이머 처리된 철판: SPSS Pt3로 전처리
- 갈바스틸은 그리스, 염분, 오염물 제거
- 갈바스틸은 스웱블라스팅 또는 거칠기를 줘야 함
- 선행 도장된 도료는 건조해야 하며 오염물이 없어야 합니다.
- 동결 온도에서 표면은 얼음이 없어야 합니다.

소지온도 및 도장조건

- 도장 및 경화중 소지의 온도는 -10°C (14°F) 이상 되어야 합니다.
- During application and curing a substrate temperature down to -10°C (14°F) is possible, but curing to hardness takes longer and complete resistance will be reached when temperature increases
- 도장 및 경화중 소지온도는 이슬점보다 최소 3°C (5°F) 이상 이어야 합니다.
- 도장 및 경화중 상대습도는 85%를 초과해서는 안됩니다.

사용 방법 설명

혼합비; 주제:경화제=80:20 (부피비)

- 혼합된 도료의 온도는 5°C (41°F) 이상을 되어야 하며 그렇지 않을 경우 도장작업성 향상을 위해 신너를 필요할 수 있습니다.
- 희석제를 과량으로 사용시 새김성이 저하될 수 있습니다.
- 신나는 반드시 도료를 혼합한 후 추가 되어야 합니다.

혼합 후 대기시간

없음



SIGMAPRIME® 700 LT

가사 시간

7 시간 : 10°C (50°F) 기준

비 고: 보충자료 참조 - 가사시간

에어 스프레이

추천 신너

신너 91-92

희석제 부피

0 - 10%, 도막두께 및 도장조건에 따라 달라질 수 있습니다.

노즐 구경

1.5 - 2.0 mm (약 0.060 - 0.079 in)

노즐 압력

0.3 - 0.4 MPa (약 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

에어리스 스프레이

추천 신너

신너 91-92

희석제 부피

0 - 15%, 도막두께 및 도장조건에 따라 달라질 수 있습니다.

노즐 구경

Approx. 0.53 – 0.74 mm (0.021 – 0.029 in)

노즐 압력

15.0 MPa (approx. 150 bar; 2176 p.s.i.)

붓/롤러

추천 신너

추가 신너 불필요

희석제 부피

신너 91-92 : 필요시 5% 까지 추가

세척 용제

신너 90-53



SIGMAPRIME® 700 LT

보충자료

도포율 및 도막두께	
DFT	이론도포율
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)

비 고: 최대 DFT: (scallops, corners, erection joint lines 과 같이 오버래핑이 불가피한 경우 2000 마이크론까지 허용가능합니다만 최대 건조도막두께에 대한 추천범위를 넘어서는 경우 반드시 PPG의 조언을 구하도록 합니다.

재도장 간격 DFT 160 µm (6.3 mils) 까지							
재도장간격	간격	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
SIGMAGLIDE 790	최소	24 시간	16 시간	12 시간	8 시간	0 초 0 초	0 초 0 초
	최대	5 일	4 일	3 일	3 일	0 초 0 초	0 초 0 초

비 고: 5°C (41°F)와 20°C (68°F) 사이의 온도에서는 SIGMAPRIME 700 LT를 사용해야 합니다. 20°C (68°F) 이상의 온도에서는 SIGMAPRIME 700을 권장합니다.

재도장 간격 DFT 160 µm (6.3 mils) 까지						
재도장간격	간격	-10°C (14°F)	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)	15°C (59°F)
다양한 2액형 에폭시 도료	최소	48 시간	28 시간	21 시간	12 시간	6 시간
	최대 - 옥외노출	2 개월	2 개월	2 개월	1 개월	1 개월
	최대 - 옥외 노출되지 않는 경우	3 개월	3 개월	3 개월	2 개월	1 개월



SIGMAPRIME® 700 LT

경화시간 DFT 160 µm (6.3 mils) 까지			
소지온도	지속건조	경화건조	완전경화
-10°C (14°F)	24 시간	48 시간	21 일
-5°C (23°F)	12 시간	36 시간	14 일
0°C (32°F)	8 시간	24 시간	12 일
5°C (41°F)	6 시간	15 시간	9 일
10°C (50°F)	4 시간	10 시간	7 일
15°C (59°F)	3 시간	8 시간	5 일

Notes:

- 도장 및 경화중 충분한 환기를 유지해야 합니다. (시트 1433, 1434를 참조해 주십시오)
- SIGMAPRIME 700 LT는 표면이 얼음이나 다른 오염 물질이없는 경우 보다 낮은 소지 온도 (-15 ° C (5 ° F)까지)에서 예외적 인 경우에 적용될 수 있습니다. 이러한 경우 두꺼운 필름 도포를 피하기 위해 특별한 주의가 필요하며 checking/crazing 또는 용제 감힘 현상으로 이어질수 있습니다. 보다 낮은 온도에서의 적용은 적절한 도장 점도를 얻기 위해 추가의 희석을 필요하나 이것은 도포 된 코팅의 sag resistance에 영향을 미치고 용제 감힘을 유도 할 수있습니다. 최소 요구되는 소지 온도에 도달 할 때 최적으로 경화시키는 것을 달성 할수 있습니다.

가사시간	
혼합도로 온도	가사 시간
5°C (41°F)	10 시간
10°C (50°F)	7 시간

안전상 주의 사항

- 도료와 추천 신나는 안전 관련 데이터 시트 1430, 1431 과 관련 MSDS를 참조 바랍니다.
- 본 도료는 용제를 사용함으로 스프레이 미립자나 증기등을 흡입하지 말아야 하며, 피부나 눈에 묻지 않도록 해야 합니다.

공급 가능

전세계적으로 동일한 제품을 공급하는 것이 PPG PMC 변하지 않는 목표입니다. 하지만, 때때로 현지별/국가별 규정이나 상황에 맞추어 제품을 약간 수정할 필요가 있기에 그러한 상황에서는 대체할 다른 제품 데이터 시트를 사용하도록 합니다.

참조

• 제품 데이터 시트에 대한 설명	INFORMATION SHEET	1411
• 안전 지시	INFORMATION SHEET	1430
• 제한된 공간에서의 안전과 건강 보호 폭발 위험, 독성 위험	INFORMATION SHEET	1431
• 제한된 공간에서의 안전 작업	INFORMATION SHEET	1433
• 실제적인 환기 방법 지침	INFORMATION SHEET	1434
• 강제 세척 및 녹제거	INFORMATION SHEET	1490
• PPG Protective & Marine Coatings 신조 발라스트 탱크 작업 절차서		



SIGMAPRIME® 700 LT

보증

PPG는 (i) 제품에 대한 PPG의 소유권, (ii) 제품의 품질이 해당 제품에 대해 제조 시점에 적용되는 PPG의 규격에 일치하다는 점, 그리고 (iii) 제품이 등 제품에 적용되는 미국 특허를 침해하는 것에 대한 제3자의 정당한 배상 청구가 없는 상태로 납품되었다는 점을 보증한다. 이 보증은 PPG가 하는 유일한 보증이며, PPG는 법률에 따른 것인 법에 따라 발생하는 것인 간에 거래를 진행하면서 또는 상 관행상 하게 되는 기타 모든 명시적이거나 암묵적인 보증은 인정하지 않는다. 그러한 보증에는 특정 목적이나 용도의 적합성에 대한 기타 모든 보증이 포함된다. 이 보증에 따른 모든 배상 청구는 구매자가 배상 청구 대상인 결함을 발견한 때로부터 오(5)일 이내에 구매자가 PPG에게 서면으로 해야 하며, 어떤 경우에도 제품의 해당 재고 수명 만료 또는 제품을 구매자에게 납품한 날로부터 일(1)년 중 먼저 해당되는 날까 이후에는 할 수 없다. 구매자가 이 계약에서 요구하는 불일치에 대해 PPG에 통지하지 않으면 구매자는 이 보증에 따라 보상을 받을 수 없다.

책임 범위

PPG는 어떤 경우에도 제품을 사용하는 것과 어떤 식으로든 관련이 있거나 그런 사용으로 인해 발생하거나 그런 사용의 결과인 모든 간접적이거나 특별하거나 우발적이거나 결과적인 피해에 대해 (임의의 유형의 태만, 엄격한 채무 또는 불법행위에 근거한) 보상 이론에 따른 책임이 없다. 이 문서의 내용은 지침이 되도록 마련된 것이며 PPG가 신뢰할 수 있다고 생각하는 실험실 시험에 근거한 것이다. PPG는 실제 사용 경험과 지속적인 제품 개발에 따라 언제든지 이 문서에 포함된 정보를 수정할 수 있다. PPG 제품 사용과 관련된 모든 권고나 제안은 기술 문서에 포함된 것인 특정한 질의에 대한 응답에 포함된 것인들 PPG가 알고 있는 범위 내에서 신뢰할 수 있는 데이터에 근거한 것이다. 제품 및 관련 정보는 업계에서 필수 지식과 실무 기능을 갖춘 사용자를 위해 마련된 것이며, 제품이 자신의 특정한 용도에 적합한지 판단하는 것은 최종 사용자의 책임이다. 구매자가 전적인 재량권을 가지고 스스로 위험을 부담하여 그런 판단을 했다고 간주해야 한다. PPG는 기질의 품질이나 상태에 대한 통제권이 전혀 없으며, 제품 사용과 적용에 영향을 주는 많은 요인에 대해서도 통제권이 없다. 따라서 PPG는 그런 사용 또는 이 정보의 내용으로 인해 발생하는 손실, 부상 또는 피해로 인한 어떠한 채무도 인정하지 않는다(단, 그와 다르게 명시하는 서면 합의가 있는 경우는 예외이다). 사용 환경의 편차, 사용 절차 변경 또는 데이터에 근거한 추론으로 인해 만족스럽지 않은 결과가 발생할 수 있다. 이 문서는 이전의 모든 문서를 대신하는 것이며 제품을 사용하기 전에 이 정보가 최신 정보인지 확인하는 것은 구매자의 책임이다. 모든 PPG Protective & Marine Coatings 제품에 대한 최신 문서는 www.ppgpmc.com에서 볼 수 있다. 본 문서의 영어 버전은 동 문서의 다른 모든 번역본에 우선하여 적용된다.

현지별, 국가별 상황에 따라 다음과 같이 포장단위, 색상 등이 달리 적용될 수 있습니다.

코드	색상	참조
247334	적갈색	2008002150 (245345 base, 245360 hardener)
250190	회색	9515052150 (245344 base, 245360 hardener)
313861	황록색	4009002150 (298559 base, 245360 hardener)
267770	적갈색	2008002200 (267439 base, 267768 hardener)
267769	회색	5000002200 (267438 base, 267768 hardener)
322682	황록색	4009002200 (269713 base, 267768 hardener)
317129	적갈색	2008002200 (317121 base, 317125 hardener)
317130	회색	5000002200 (317122 base, 317125 hardener)
317131	황록색	4009002200 (317123 base, 317125 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.

