

SIGMACOVER™ 300

DESCRIPTION

Revêtement bi composant brai époxydique polyamine forte épaisseur

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Excellente résistance à l'eau (de mer) (coque et ballasts)
- Résistance exceptionnelle à l'eau et au pétrole brut
- Excellente résistance à la corrosion
- Bonne résistance à l'eau polluée par des produits chimiques
- Application et durcissement à basse température (jusqu'à -5°C (23°F), à condition que le support soit exempt de glace)
- Bonne résistance à l'abrasion
- Homologué par Lloyds comme revêtement anti-corrosion (voir fiche {1886})
- Résistant à une protection cathodique bien adaptée et contrôlée

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Noir, brun
- Satiné

CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Densité	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Extrait sec en volume	71 ± 2%
COV (livré)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 207,0 g/kg max. 305,0 g/l (approx. 2,5 lb/US gal)
Épaisseur recommandée du film sec	125 - 500 µm (5,0 - 20,0 mils)
Rendement théorique	5,7 m ² /l pour 125 µm (5 ft ² /US gal pour 5,0 mils)
Sec au toucher	4 heures
Délai de recouvrement	Minimum: 6 heures Maximum: 4 jours si exposition directe au soleil Maximum: 18 jours SANS exposition directe au soleil
Réticulation complète	7 jours
Date Limite d'Utilisation Optimale	Base : minimum 12 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Note:

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

SIGMACOVER™ 300

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

Immersion dans l'eau avec une protection cathodique

- Acier : décapage par projection d'abrasif au degré de soin Sa2½ selon norme ISO, rugosité 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Acier recouvert d'un primaire d'atelier zinc silicate ; balayage à l'abrasif jusqu'au SPSS-Ss ou SPSS-Pt2
- La surface doit être sèche et exempte de toute contamination
- Sur anciens fonds brai époxy, la surface doit être suffisamment rugueuse

Immersion dans l'eau sans protection cathodique

- Acier : décapage par projection d'abrasif au degré de soin Sa2½ selon norme ISO, rugosité 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Acier avec un primaire d'atelier agréé; sablage de balayage SPSS-Ss ou préparation mécanique au degré de soin SPSS-Pt3
- La surface doit être sèche et exempte de toute contamination
- Sur anciens fonds brai époxy, la surface doit être suffisamment rugueuse

En condition atmosphérique

- Acier : Décapage par projection d'abrasifs au degré de soin Sa 2 selon norme ISO, profil de rugosité 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Acier avec un primaire d'atelier agréé; préparation mécanique au degré de soin SPSS-Pt2 ou SPSS-Pt3
- La surface doit être sèche et exempte de toute contamination
- Sur anciens fonds brai époxy, la surface doit être suffisamment rugueuse

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) afin d'obtenir les meilleures résistances chimiques et mécaniques
- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure de 3°C (5°F) au point de rosée au minimum
- Une application à température ambiante de -5°C (23°F) est acceptable ; cependant le séchage à cœur sera plus long et la réticulation complète sera atteinte quand la température augmentera

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume : base 86% - durcisseur 14%

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

Durée de mûrissement du mélange

Sans

SIGMACOVER™ 300

Durée pratique d'utilisation du mélange

6 heures à 20°C (68°F)

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

Pistolet pneumatique**Diluant recommandé**

THINNER 91-79

Taux de dilution

5 - 10%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

2.0 - 3.0 mm (approx. 0.079 - 0.110 in)

Pression à la buse

0,2 - 0,4 MPa (env. 2 - 4 bar; 29 - 58 p.s.i.)

Pistolet airless**Diluant recommandé**

THINNER 91-79

Taux de dilution

0 - 5%

Diamètre de la buse

Approx. 0.53 - 0.64 mm (0.021 - 0.025 in)

Pression à la buse

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

Brosse/rouleau

- Uniquement pour des retouches et de petites réparations

Diluant recommandé

THINNER 91-79

Taux de dilution

0 - 5%

SOLVANT DE NETTOYAGE

THINNER 90-53

SIGMACOVER™ 300

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Épaisseur film sec	Rendement théorique
125 µm (5,0 mils)	5,7 m ² /l (228 ft ² /US gal)
250 µm (10,0 mils)	2,8 m ² /l (114 ft ² /US gal)
300 µm (12,0 mils)	2,4 m ² /l (95 ft ² /US gal)
400 µm (16,0 mils)	1,8 m ² /l (71 ft ² /US gal)
500 µm (20,0 mils)	1,4 m ² /l (57 ft ² /US gal)

Note: Épaisseur film sec à la brosse: 125 µm (5,0 mils) maximum

Intervalle de recouvrement pour une épaisseur film sec de 250 µm (10.0 mils)								
Recouvrable par...	Délai	-5°C (23°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Avec SIGMACOVER 300, SIGMACOVER 510 et autres peintures compatibles	Minimum	48 heures	24 heures	18 heures	12 heures	6 heures	4 heures	3 heures
	Maximum si exposition directe au soleil	21 jours	21 jours	12 jours	8 jours	4 jours	3 jours	48 heures
	Maximum SANS exposition directe au soleil	1,5 mois	1,5 mois	30 jours	24 jours	18 jours	14 jours	7 jours

Note:

- Le support doit être sec et exempt de toute contamination
- Recouvert par d'autres peintures, le brai ressuera
- Lorsque le recouvrement doit être effectué sur des couches d'épaisseur supérieure à 250 µm (10.0 mils) appliqué en une couche, l'intervalle de recouvrement minimum doit être prolongée comme suit: 300 µm (12.0 mils), 2 fois l'intervalle; 400 µm (16.0 mils), 3 fois l'intervalle; 500 µm (20.0 mils), 4 fois l'intervalle
- Une ventilation adéquate est nécessaire pendant l'application et le séchage (voir fiches {1433} et {1434})

SIGMACOVER™ 300

Temps de séchage pour une épaisseur film sec jusqu'à 500 µm (20 mils)

Température du support	Sec manipulable	Séchage pour une exposition à l'eau de mer ou à une atmosphère polluée	Séchage complet pour l'immersion dans des eaux polluées ou pétrole brut
5°C (41°F)	48 heures	4 jours	0 secondes 0 secondes
10°C (50°F)	30 heures	48 heures	15 jours
15°C (59°F)	24 heures	30 heures	10 jours
20°C (68°F)	16 heures	24 heures	7 jours
30°C (86°F)	8 heures	18 heures	3 jours
40°C (104°F)	5 heures	12 heures	48 heures

Note:

- Une ventilation adéquate doit être maintenue pendant l'application et le séchage (voir FICHES INFORMATIONS 1433 et 1434)
- L'exposition à l'eau de mer est autorisée après le séchage initial
- Lorsque le SIGMACOVER 300 est appliqué au moyen d'un pistolet airless à chaud, le contact avec l'eau de mer est possible après un séchage initial de 4 heures
- Pour des épaisseurs sèches entre 250 et 500 µm (10,0 et 20,0 mils) appliquées en une couche, les temps de séchage seront doublés pour une obtenir une résistance mécanique suffisante
- La résistance mécanique, en cas de durcissement à basse température, est d'abord limitée mais augmentera rapidement après immersion dans l'eau de mer

Durée pratique d'utilisation (à la viscosité d'application)

Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
15°C (59°F)	8 heures
20°C (68°F)	6 heures
25°C (77°F)	5 heures
30°C (86°F)	4 heures
35°C (95°F)	2 heures

SECURITE

- Pour la peinture et les diluants recommandés, voir fiches de sécurité 1430, 1431 et les fiches de données de sécurité correspondantes
- 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

SIGMACOVER™ 300

DISPONIBILITÉ À TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and 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

• Table de Conversion	FICHE INFORMATION	1410
• Explication des fiches techniques	FICHE INFORMATION	1411
• Conditions de sécurité	FICHE INFORMATION	1430
• Hygiène et sécurité en espaces confinés – risques d'explosion et toxicité	FICHE INFORMATION	1431
• Règles de sécurité pour les espaces confinés	FICHE INFORMATION	1433
• Instructions pour ventilation	FICHE INFORMATION	1434
• Nettoyage de l'acier et élimination de la rouille	FICHE INFORMATION	1490
• Spécification pour les abrasifs minéraux	FICHE INFORMATION	1491
• Hygrométrie – température du support – température de l'air	FICHE INFORMATION	1650

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.

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.