

SIGMACOVER™ 380 LT

DESCRIÇÃO

Primário universal epóxi, anti-corrosivo, à base de tecnologia epóxi pura.

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Sistema universal de primário epóxi puro adaptado para tanques de lastro, decks, convés, super estruturas e costado
- Boa resistência à abrasão em áreas de aplicação dedicadas
- Adequado para serviço de imersão (tanques de lastro e costado)
- Boas propriedades de secagem e cura em temperaturas baixas (até -5°C (23°F))
- Boas propriedades anticorrosivas e resistência à água
- Boa flexibilidade
- Resistente a proteção catódica bem desengada
- Adaptado para aplicação em construção nova e manutenção

CORES E BRILHO

- cinzento, verde, verde/amarelado, cinzento claro
- Brilho baixo

DADOS BÁSICOS A 10°C (50°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Volume de sólidos	80 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/UE, SED: máx. 153,0 g/kg máx. 230,0 g/l (aprox. 1,9 lb/gal EUA)
Espessura Recomendada do Filme Seco	125 - 200 µm (4,9 - 7,9 mils) depending on system
Rendimento teórico	6,4 m²/l para 125 µm (257 ft²/gal EUA para 5,0 mils) 4,0 m²/l para 200 µm (160 ft²/gal EUA para 8,0 mils)
Secagem ao toque	8 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 16 horas Máximo: 1 mês
Cura total depois de	5 dias
Estabilidade do produto	Base: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco. Endurecedor: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco

Notas:

SIGMACOVER™ 380 LT

- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

Exposição submerso

- Aço ou aço pintado com primário de pré-fabricação silicato de zinco não aprovado, decapar (com água ou seco) a ISO-Sa2½, perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Aço com primário shop primer de silicato de zinco aprovado; soldaduras e áreas danificadas ou falhas no primário shop primer devem ser decapadas a ISO-Sa2½, perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou tratamento a SPSS-Pt3
- A demão anterior tem que estar seca e isenta de qualquer contaminação
- Em temperaturas de congelamento, a superfície deve estar livre de gelo

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

- Aço; ISO 8501-3:2006 grau P2, com os cantos tratados e arredondados até um raio mínimo de 2 mm (0,079 in) ou sujeitos a três passes de moagem
- Aço ou aço com primário de espera de silicato de zinco não aprovado : decapagem (dry or wet) a ISO-SA2½, perfil de decapagem 30 - 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Aço com primário shop primer de silicato de zinco aprovado; soldaduras e áreas danificadas ou falhas no primário shop primer devem ser decapadas a ISO-Sa2½, perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils): [1] Para primário shop primer com aprovação IMO; não tem outros requisitos; [2] Para primário shop primer sem aprovação IMO; decapar a ISO-Sa2 removendo no mínimo 70% do primário shop primer, perfil de decapagem 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Danos até 2% da área total do tanque podem ser tratados com ISO-St3. Danos maiores de 2% da área total do tanque ou danos contíguos acima de 25 m² (269 ft²) devem ser decapados a ISO-Sa2½.
- A demão anterior tem que estar seca e isenta de qualquer contaminação
- Classificação de quantidade de poeira "1" para tamanho de pó classes "3", "4" ou "5". Classes de tamanho de pó mais baixas devem ser removidas se forem visíveis na superfície a pintar sem aplicação (ISO 8502-3:1992)
- Em temperaturas de congelamento, a superfície deve estar livre de gelo

Condições de exposição atmosférica

- Aço decapar a ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) ou d'accordo com ISO-St3
 - Aço com primário de pré-fabricação; limpeza mecânica segundo SPSS-Pt3
 - Aço galvanizado tem que ser isento de gordura, sal e qualquer outra contaminação
 - Aço galvanizado tem que ser ligeiramente decapado ou tratado de qualquer outro processo para atingir uma leve rugosidade
 - A demão anterior tem que estar seca e isenta de qualquer contaminação
 - Em temperaturas de congelamento, a superfície deve estar livre de gelo
-

SIGMACOVER™ 380 LT

Condições para aplicação e temperatura do substrato

- A temperatura do substrato durante a aplicação e a cura deve situar-se entre -10°C (14°F) e 15°C (59°F)
- Temperatura do substrato durante a aplicação e cura até -10°C (14°F) é aceitável; no entanto, a cura até a dureza leva mais tempo e a resistência completa será alcançada quando a temperatura aumentar.
- A temperatura do substrato durante a aplicação e a cura deve ser, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A humidade relativa durante a aplicação e a cura não deve ser superior a 85%

INSTRUÇÕES PARA USO

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

- A temperatura da mistura da base e endurecedor deve ser de preferência superior a 5°C (41°F), senão pode ser necessário diluente extra para se obter a viscosidade certa para aplicação
- Adicionando demasiado diluente resulta numa resistência reduzida ao escorrimento e uma cura mais lenta
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Tabela de tempo de indução

Tempo de indução para o produto já misturado	
Temperatura do produto já misturado	Tempo de indução
Abaixo 10°C (50°F)	30 minutos

Vida útil da mistura

5 horas a 10°C (50°F)

Nota:

- Ver DADOS ADICIONAIS- Tempo de vida útil da mistura

Pistola sem ar (Airless spray)

Diluente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluente

0 - 10%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

Aprox. 0,46 - 0,53 mm (0,018 - 0,021 in)

Pressão do bico

20,0 - 25,0 MPa (aprox. 200 - 250 bar; 2901 - 3626 p.s.i.)

SIGMACOVER™ 380 LT

Trincha/rolo

- Unicamente para retoques e reparações

Diluyente de limpeza

- THINNER 90-53

DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura	
Espessura seca (DFT)	Rendimento teórico
125 µm (5.0 mils)	6.4 m²/l (257 ft²/US gal)
160 µm (6.3 mils)	5.0 m²/l (204 ft²/US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.0 m²/l (160 ft²/US gal)

Nota:

- Espessura máxima de revestimento a seco (DFT) em áreas críticas, aplicada em duas demãos uniformes: 1500 µm (60,0 mils)

Intervalo de repintura para DFT até 160 µm (6,3 mils)						
Repintura com...	Intervalo	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)
consigo mesmo e com várias tintas epóxi de dois componentes	Mínimo	48 horas	36 horas	24 horas	16 horas	12 horas
	Máximo	2 meses	2 meses	2 meses	1 mês	1 mês
SIGMADUR e produtos mono componentes, como acrílicos e alquídicos	Mínimo	48 horas	36 horas	24 horas	16 horas	12 horas
	Máximo	14 dias	14 dias	14 dias	14 dias	14 dias

Nota:

- A superfície deve estar seca e isenta de contaminações

SIGMACOVER™ 380 LT

Tempo de cura para DFT até 160 µm (6,3 mils)

Temperatura do substrato	Seco ao tato	Secagem para usar	Cura completa
-5°C (23°F)	24 horas	48 horas	20 dias
0°C (32°F)	16 horas	30 horas	14 dias
5°C (41°F)	9 horas	18 horas	7 dias
10°C (50°F)	7 horas	11 horas	5 dias
15°C (59°F)	5 horas	8 horas	4 dias

Notas:

- Deve ser mantida uma ventilação adequada durante a aplicação e cura
- Quando a temperatura de aplicação estiver acima de 15°C (59°F), deve-se utilizar o endurecedor padrão.

Tempo de vida de mistura (a viscosidade de aplicação)

Temperatura do produto já misturado	Tempo de vida da mistura
10°C (50°F)	5 horas
15°C (59°F)	3 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte a ficha de segurança e a etiqueta do produto para obter todos os requisitos de segurança e precaução
- Sendo um produto à base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, assim como o contacto com o produto húmido com a pele e olhos

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings de fornecer sempre 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 usar uma ficha técnica alternativa.

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.

SIGMACOVER™ 380 LT

LIMITE 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 utilizadores que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é da responsabilidade do utilizador 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 nas condições 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 deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

