

SIGMAPRIME® 700

OPIS

Uniwersalny, epoksydowy grunt antykorozyjny oparty na technologii czystych epoksydów

CHARAKTERYSTYKA PODSTAWOWA

- Uniwersalny grunt epoksydowy odpowiedni dla Zbiorników Balastowych, Części Nadwodnych, Pokładów, Nadbudówek, Kadłubów o Zbiorników Ładunkowych ropy naftowej
- Dobra odporność na ścieranie w zalecanych obszarach malowania
- Dobra przyczepność do stali, stali ocynkowanej i metali nieżelaznych
- Dobra rozlewność i zwilżalność powierzchni
- Dobra odporność na korozję i na penetrację wody
- Utwardza się nawet w temperaturach do 5°C (41°F)
- Odpowiednia do zabezpieczania złączy spawanych i montażowych uszkodzeń gruntów epoksydowych
- Długi okres maksymalnej przerwy do nakładania powłok epoksydowych lub poliuretanowych
- Może być przemaalowana większością farb alkidowych, chlorokauczkowych, winylowych, epoksydowych i dwuskładnikowych poliuretanowych
- Zgodna z dobrze opracowanymi systemami ochrony katodowej
- Odpowiednia na powierzchnie oczyszczone strumieniem ściernym na mokro (wilgotne i suche)
- Odpowiedni grunt dla systemów przeciwpiorostowych SIGMAGLIDE

KOLOR I POŁYSK

- Szara, czarnobrazowa, żółto/zielona, zielona
- Półmat

DANE PODSTAWOWE W 20°C (68°F)

Dane dla wymieszanych komponentów	
Ilość składników	dwa
Gęstość	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Zawartość substancji stałych	70 ± 2%
VOC (dostarczane)	Dyrektywa 2010/75/EU, SED: max. 227,0 g/kg max. 313,0 g/l (ok. 2,6 lb/gal) Chiny GB 30981-2020 (testowane) 261,0 g/l (ok. 2,2 lb/gal)
Zalecana grubość powłoki suchej	100 - 250 µm (4,0 - 10,0 mils)
Wydajność teoretyczna	7,0 m²/l dla 100 µm (281 ft²/US gal dla 4,0 mils) 3,5 m²/l dla 200 µm (140 ft²/US gal dla 8,0 mils)
Suchość dotykowa	2 godz.
Przerwy między nakładaniem kolejnych powłok	patrz tabela przerw między nakładaniem kolejnych powłok
Pełne utwardzenie	7 dni

SIGMAPRIME® 700

Dane dla wymieszanych komponentów

Okres przechowywania (chłodne i suche miejsce)	Baza: co najmniej 12 mies. przechowywana w suchych i chłodnych warunkach Utwardzacz: co najmniej 24 mies. gdy przechowywany w suchych i chłodnych warunkach
---	--

Notatki:

- Gęstość (kg/l): Baza 1,46 - 1,56; utwardzacz 0,96 - 0,99 Set 1,35 - 1,45
- Patrz DANE DODATKOWE - wydajność teoretyczna a grubość powłoki
- Patrz DANE DODATKOWE - czas przemalowania
- Patrz DANE DODATKOWE - czas utwardzania

ZAŁECANE PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I WARUNKI APLIKACJI

Dla ekspozycji w warunkach zanurzenia

- Stal lub stal z niezaaprobowanym krzemianowo cynkowym gruntem czasowej ochrony; czyścić strumieniowo ściernie do ISO-Sa2½, profil chropowatości 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Stal z zaaprobowanym gruntem czasowej ochrony: spawy i obszary uszkodzonego gruntu i miejsca rdzawe powinny być czyszczone strumieniowo-ściernie do ISO-Sa2½, profil chropowatości 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) lub czyszczenie narzędziami mechanicznymi do klasy SPSS-Pt3
- Pomalowana stal; czyścić wodą pod wysokim ciśnieniem do VIS WJ2L (profil chropowatości 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))
- Poprzednia powłoka musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń

Wymagania dla zbiorników balastowych IMO-MCS.215 (82) i dla zbiorników ładunkowych tankowców ropy surowej (tylko wyspecyfikowane obszary) IMO-MSC.288(87)

- Stal; przed malowaniem stal należy przygotować wg ISO 8501-3:2006 stopień P2, z zaokrąglonymi wszystkimi krawędziami do promienia min 2 mm (0.079 in) lub załamanymi przez trzykrotne szlifowanie
- Stal lub stal z niezaaprobowanym krzemianowo cynkowym gruntem czasowej ochrony; czyścić strumieniowo ściernie do ISO-Sa2½, profil chropowatości 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Stal z zaaprobowanym gruntem czasowej ochrony krzemianowo-cynkowym; spawy, obszary uszkodzonego i zniszczonego gruntu powinny być czyszczone do ISO -Sa2½, profil chropowatości 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils): [1] dla gruntu czasowej ochrony zgodnego z aprobatą IMO; bez dodatkowych wymagań; [2] dla gruntu czasowej ochrony niezgodnego z aprobatą IMO; czyszczenie strumieniowo-ściernie do ISO-Sa2 i usunięcie co najmniej 70% nie uszkodzonego gruntu, profil chropowatości 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Dopuszczalny poziom zakurzenia powierzchni: stopień "1" dla rozmiaru kurzu "3", "4", "5" (ISO 8502-3-2017). Kurz o mniejszym rozmiarze ("1" i/lub "2") , o ile widoczny, musi być usunięty.
- Poprzednia powłoka musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń

Dla ekspozycji w warunkach atmosferycznych

- Stal; czyścić strumieniowo ściernie do ISO-Sa2½, profil chropowatości 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) lub zgodnie z ISO-St3
- Stal pokryta krzemianowo-cynkowym gruntem czasowej ochrony: oczyścić do SPSS-Pt3
- Eksploatowane rurociągi najpierw muszą być wyczyszczone skrobakiem i rozpuszczalnikiem
- Stal ocynkowana musi być omieciona ścierniwem niemetalicznym lub zchropowacona w inny sposób
- Stal ocynkowana musi być wolna od olejów, smarów, soli i innych zanieczyszczeń
- Poprzednia powłoka musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń

SIGMAPRIME® 700

Temperatura podłoża i warunki aplikacji

- Temperatura podłoża powinna być co najmniej o 3°C (5°F) wyższa od temperatury punktu rosy
- Temperatura podłoża podczas aplikacji i utwardzania powinna być wyższa niż 5°C (41°F)
- Maksymalna wilgotność względna podczas aplikacji i utwardzania nie powinna przekraczać 85%

INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA

Stosunek mieszania objętościowo: baza do utwardzacza - 80 : 20

- Temperatura mieszanych bazy i utwardzacza powinna być wyższa od 15°C (59°F), w przeciwnym razie może zaistnieć potrzeba dodatkowej ilości rozcieńczalnika dla uzyskania lepkości aplikacyjnej
- Nadmiar rozcieńczalnika powoduje zmniejszenie odporności na powstawanie zacieków
- Rozcieńczalnik powinien być dodawany dopiero po wymieszaniu składników

Czas wstępnej reakcji

brak

Przydatność mieszaniny do stosowania

8 godz. w 20°C (68°F)

Uwaga: Patrz DANE DODATKOWE- czas przydatności do stosowania

NATRYSK PNEUMATYCZNY

Zalecany rozcieńczalnik

THINNER 91-92

Objętość rozcieńczalnika

0 - 10%, w zależności od wymaganej grubości powłoki i warunków aplikacji

Średnica dyszy

1.5 - 2.0 mm (ok. 0.060 - 0.079 in)

Ciśnienie na dyszy

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

SIGMAPRIME® 700

NATRYSK BEZPOWIETRZNY

Zalecany rozcieńczalnik

THINNER 91-92

Objętość rozcieńczalnika

0 - 15%, w zależności od wymaganej grubości i warunków aplikacji

Średnica dyszy

Ok. 0.53 – 0.74 mm (0.021 – 0.029 cala)

Ciśnienie na dyszy

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

MALOWANIE PĘDZLEM / WAŁKIEM

Zalecany rozcieńczalnik

Nie jest wymagany

Objętość rozcieńczalnika

Jeżeli wymagane można dodać do 5% THINNER 91-92

ROZPUSZCZALNIK DO MYCIA

THINNER 90-53

DANE DODATKOWE

Wydajność teoretyczna a grubość DFT	
DFT	Wydajność teoretyczna
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)

Uwaga: Max. dft: Dry Film Thickness 2000 µm (80.0 mils) może zdarzyć się w miejscach (małe obszary) gdzie zakładki są nieuniknione (jak skalopsy, narożniki, styki spawalnicze). W przypadku przekroczenia tej wartości, należy skonsultować się z PPG.

SIGMAPRIME® 700

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych warstw na powłokę o grubości 160 µm (6.3 mils)

Przemaalowanie farbą...	Przerwa	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Farbą SIGMAGLIDE 790	minimum	0 sek. 0 sek.	24 godz.	16 godz.	12 godz.	8 godz.	5 godz.
	maksimum	0 sek. 0 sek.	6 dni	4 dni	3 dni	3 dni	48 godz.

Uwaga: W temperaturze między 5°C (41°F) a 20°C (68°F) należy specyfikować SIGMAPRIME 700 LT. W temp powyżej 20°C (68°F) należy używać SIGMAPRIME 700.

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych warstw na powłokę o grubości 160 µm (6.3 mils)

Przemaalowanie farbą...	Przerwa	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Różnymi dwuskładnikowymi farbami epoksydowymi	minimum	15 godz.	9 godz.	4 godz.	2,5 godz.	1,5 godz.
	Maksymalny czas przemaalowania w przypadku ekspozycji na światło słoneczne	3 mies.	3 mies.	2 mies.	2 mies.	2 mies.
	Maksymalny czas przemaalowania w przypadku nie występowania narażenia na działanie światła słonecznego	6 mies.	6 mies.	6 mies.	4 mies.	3 mies.

Uwaga: Powierzchnia powinna być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń

Czas utwardzania dla grubości DFT do 160 µm (6.3 mils)

Temperatura podłoża	Sucha na dotyk	Wstępne utwardzenie	Pełne utwardzenie
5°C (41°F)	6 godz.	18 godz.	21 dni
10°C (50°F)	4 godz.	12 godz.	14 dni
15°C (59°F)	3 godz.	9 godz.	7 dni
20°C (68°F)	2 godz.	6 godz.	5 dni
30°C (86°F)	1 godz.	3 godz.	5 dni

Uwaga: Podczas aplikacji i utwardzania należy zapewnić właściwą wentylację (patrz ARKUSZE INFORMACYJNE NR 1433 i 1434)

Czas użycia mieszaniny (przy lepkości aplikacyjnej)

Temperatura mieszaniny	Przydatność mieszaniny do stosowania
15°C (59°F)	10 godz.
20°C (68°F)	8 godz.
30°C (86°F)	4 godz.

SIGMAPRIME® 700

BHP

- Patrz ARKUSZE INFORMACYJNE NR 1430, 1431 oraz odpowiednie karty charakterystyki niebezpiecznego preparatu chemicznego
- Wyrób zawiera rozpuszczalniki, w związku z czym należy zachować ostrożność i unikać wdychania oparów i mgły natryskowej oraz kontaktu farby z oczami i skórą

DOSTĘPNOŚĆ NA ŚWIECIE

Przedsiębiorstwo PPG Protective and Marine Coatings niezmiennie dokłada starań, aby dostarczać odbiorcom identyczny wyrób niezależnie od ich umiejscowienia geograficznego. Jednakże konieczne jest czasem wprowadzanie drobnych modyfikacji do wyrobu, aby spełniał on wymagania zawarte w lokalnych lub krajowych przepisach bądź wynikające z konkretnych okoliczności. W tego typu przypadkach należy korzystać z alternatywnych kart technicznych.

ODNIESIENIA

- | | |
|---|-----------------------------|
| • Objasnienia do kart technicznych | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1410 |
| • Objasnienia do kart technicznych produktow | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1411 |
| • Wskazowki BHP | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1430 |
| • Bezpieczenstwo w pomieszczeniach zamknietych, ochrona zdrowia, ryzyko wybuchu, | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1431 |
| ryzyko zatrucia | |
| • Bezpieczenstwo pracy w pomieszczeniach zamknietych | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1433 |
| • Wskazowki dotyczace praktycznej wentylacji | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1434 |
| • Czyszczenie stali i usuwanie rdzy | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1490 |
| • Specyfikacja scierniw mineralnych | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1491 |
| • Wilgotnosc wzgledna - temperatura podloza -temperatura powietrza | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1650 |
| • PPG Protective & Marine Coatings Zbiorniki Balastowe Prodedura dla Nowych Budow | |

GWARANCJA

PPG gwarantuje, że (i) posiada tytuł prawny do wyrobu, (ii) jakość tego wyrobu zgodna jest ze specyfikacjami PPG obowiązującymi dla tego wyrobu w czasie jego produkcji i (iii) wyrób zostanie dostarczony w stanie wolnym od wszelkich legalnych roszczeń osoby trzeciej o naruszenie jakiegokolwiek amerykańskiego patentu dotyczącego tego wyrobu. GWARANCJE ZAWARTE POWYŻEJ SĄ JEDYNYMI GWARANCJAMI SKŁADANYMI PRZEZ PPG, A WSZELKIE INNE WYRAŹNE LUB DOROZUMIANE GWARANCJE, GWARANCJE USTAWOWE LUB W INNY SPOSÓB WYNIKAJĄCE Z PRZEPISÓW PRAWA, Z PRZEBIEGU TRANSAKCJI HANDLOWEJ LUB ZE ZWYCZAJÓW HANDLOWYCH, WŁĄCZNIE Z, M.IN., WSZELKIMI GWARANCJAMI PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU LUB ZASTOSOWANIA, ZOSTAJĄ NINIEJSZYM PRZEZ PPG WYKLUCZONE. W ramach niniejszej gwarancji Nabywca może wnosić roszczenia wobec PPG wyłącznie w formie pisemnej w ciągu pięciu (5) dni od daty odkrycia przedmiotowej wady, jednakże nie później niż wcześniejszy z dwóch następujących terminów: termin upływu okresu przydatności wyrobu do zastosowania lub rok od daty dostawy wyrobu do Nabywcy. Jeżeli Nabywca nie zawiadomi PPG o niezgodności wyrobu w trybie wskazanym powyżej, wykluczy to możliwość uzyskania przez Nabywcę odszkodowania na podstawie niniejszej gwarancji.



SIGMAPRIME® 700

OGRANICZENIA ODPOWIEDZIALNOŚCI

PPG W ŻADNYCH OKOLICZNOŚCIACH NIE BĘDZIE PONOSIĆ ODPOWIEDZIALNOŚCI WEDŁUG JAKIEJKOLWIEK TEORII ODSZKODOWANIA (NIEZALEŻNIE OD TEGO, CZY JEJ PODSTAWĄ JEST ODPOWIEDZIALNOŚĆ Z TYTUŁU JAKIEGOKOLWIEK ZANIEDBANIA LUB ODPOWIEDZIALNOŚĆ BEZWZGLĘDNA BĄDŹ DELIKTOWA) ZA JAKIEJKOLWIEK SZKODY POŚREDNIE, SZCZEGÓLNE, UBOCZNE LUB WYNIKOWE W JAKIKOLWIEK SPOSÓB ZWIĄZANE Z JAKIMKOLWIEK UŻYCIEM NINIEJSZEGO WYROBU LUB Z TAKIEGO UŻYCIA WYNIKAJĄCE LUB WYPŁYWAJĄCE. Informacje zawarte w niniejszej karcie mają jedynie charakter wskazówek i oparte są o próby laboratoryjne uznawane przez PPG za wiarygodne. PPG zastrzega sobie prawo do modyfikacji zawartych tu informacji na podstawie praktycznych doświadczeń i rezultatów ciągłego rozwoju wyrobu. Wszelkie zalecenia lub sugestie dotyczące stosowania niniejszego wyrobu, przedstawione w dokumentacji technicznej lub sformułowane w odpowiedzi na określone zapytania, opierają się o dane, które wedle najlepszej wiedzy PPG są wiarygodne. Zarówno wyrób, jak i powiązane z nim informacje przeznaczone są dla użytkowników dysponujących wymaganą wiedzą fachową i kwalifikacjami branżowymi. To na użytkowniku końcowym spoczywa odpowiedzialność za zweryfikowanie przydatności wyrobu do planowanego przez siebie zastosowania; przyjmuje się, że Nabywca już dokonał takiej oceny wedle swojego uznania i na własne ryzyko. PPG nie posiada możliwości wpływania na jakość lub stan podłoża bądź na szereg innych czynników determinujących przeznaczenie wyrobu i proces jego aplikacji. Dlatego PPG nie przyjmuje na siebie żadnej odpowiedzialności za straty, urazy lub uszkodzenia wynikłe z takiego zastosowania wyrobu bądź z informacji zawartych w niniejszej karcie (chyba że określone pisemne umowy stanowią inaczej). Niezadowolające efekty aplikacji wyrobu mogą wynikać ze zmian w otoczeniu, w którym wyrób jest stosowany, z modyfikacji procedur aplikacyjnych bądź z ekstrapolacji danych. Niniejsza karta zastępuje wszelkie poprzednie jej wersje, a obowiązkiem Nabywcy przed zastosowaniem wyrobu jest upewnienie się, czy zawarte tu informacje są nadal aktualne. Na witrynie www.ppgpmc.com opublikowane są aktualne karty techniczne wszystkich wyrobów PPG do zastosowań ochronnych i dla okrętownictwa. Wersja angielska niniejszej karty będzie mieć charakter nadrzędny wobec wszelkich jej tłumaczeń.

W zależności od kraju aplikacji następujące wersje są osiągalne

Kod artykułu	Kolor	Odniesienia
245824	szary	9515052150 (245344 baza, 245346 utwardzacz)
245825	czerwono-brązowy	2008002150 (245345 baza, 245346 utwardzacz)
298560	żółto/zielony	4009002150 (298559 baza, 245346 utwardzacz)
267441	szary	5000002200 (267438 baza, 267440 utwardzacz)
267442	czerwono-brązowy	2008002200 (267439 baza, 267440 utwardzacz)
269714	żółto/zielony	4009002200 (321758 baza, 267440 utwardzacz)
317126	czerwono-brązowy	2008002200 (317121 baza, 317124 utwardzacz)
317127	szary	5000002200 (317122 baza, 317124 utwardzacz)
317128	żółto/zielony	4009002200 (317123 baza 317124 utwardzacz)

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.

