

# PPG SIGMACOVER™ 280 LT

## BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, universeller Epoxidharz-Korrosionsschutz-Primer, basierend auf reiner Epoxidharztechnologie

## EIGENSCHAFTEN

- Universell einsetzbarer Epoxidharzprimer in Korrosionsschutzsystemen für Stahl und NE-Metalle
- Ausgezeichnete Haftung auf Stahl, Shopprimer, verzinktem Stahl und Nicht-Eisenmetallen
- Geeignet als Sealer- oder Haftgrund mit einer TFD von 25 - 40 µm (1,0 - 1,6 mils)
- Geeignet für den Immersionseinsatz
- Geeignet zur Ausbesserung von Schweißnähten und Beschädigungen von Epoxidharzbeschichtungen während der Bauphase
- Kompatibel mit gut gestalteten, kontrollierten Kathodenschutzsystemen
- Aushärtung bei Temperaturen bis zu -10°C (14°F)

## FARBTÖNE UND GLANZ

- Gelb/grün
- Geringer Glanzgrad

Hinweis:

- Bei der Verwendung von Epoxidharzbeschichtungen in Bereichen, wo die Ästhetik auch eine Rolle spielt, sollte der Einsatz einer zusätzlichen UV-stabilen Deckbeschichtung in Betracht gezogen werden

## BASISDATEN BEI 10°C (50°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	57 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 332,0 g/kg (Direktive 2010/75/EU, SED) UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 438,0 g/l (ca. 3,7 lb/US gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	11,4 m²/L bei 50 µm (457 ft²/US gal bei 2,0 mils) 5,7 m²/L bei 100 µm (229 ft²/US gal bei 4,0 mils)
Handtrocken	3 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 3 Stunden
Vollständige Aushärtung nach	7 Tage
Haltbarkeit	Basis: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkungen:

# PPG SIGMACOVER™ 280 LT

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
  - Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
  - Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit
- 

## EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Dieses Produkt so blad wie möglich nach der Vorbereitung der Oberfläche in der spezifizierten Schichtdicke applizieren
- 

### Atmosphärische Belastung

- Stahl; vorbereitet vorzugsweise Strahlen gemäß ISO Sa2½, Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils) oder gemäß ISO St3
  - Mit Shopprimer beschichteter Stahl; vorbehandelt gemäß SPSS-Pt3
- 

### Verzinkter Stahl

- Die Oberfläche muss ordnungsgemäß vorbereitet, trocken, sauber und frei von jeglichen Verunreinigungen sein
  - Die Oberfläche sollte ausreichend mittels Sweepen aufgeraut werden, um ein gleichmäßiges mattes Erscheinungsbild zu erreichen
  - Sweepen gemäß der SSPC SP16 Richtlinien
- 

### Edelstahl

- Die Oberfläche muss ordnungsgemäß vorbereitet, trocken, sauber und frei von jeglichen Verunreinigungen sein
  - Die Oberfläche sollte ausreichend mittels Sweepen mit einem inerten nicht-metallischen Strahlmittel aufgeraut werden
  - Sweepen gemäß der SSPC SP16 Richtlinien
- 

### Thermisch gespritzte Metallisierung (TSM)

- Untergrund muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
  - Die sog. Vornebel-Vollsicht ("mist-coat-full-coat")-Technik ist erforderlich. Siehe Empfehlung zur Verdünnung der "Nebelschicht" in der unten stehenden Verarbeitungshinweise
- 

### Beton / Mauerwerk

- Für mindestens 28 Tage getrocknet unter guten Ventilationsbedingungen
  - Der Feuchtigkeitsgehalt sollte 4,5% nicht überschreiten
  - Beton muss intakt, trocken und frei von Zementschlamm und anderen Verunreinigungen sein
  - Bestehende Rohrleitungen sind zuerst, mittels Reinigungsmolch und Lösemittel, zu reinigen
-

# PPG SIGMACOVER™ 280 LT

## Immersionsbelastung

- Stahl oder Stahl mit nicht zugelassenem Zinksilikat-Shopprimer; Strahlen gemäß ISO Sa2½, Strahlprofil 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Bestehende Rohrleitungen sind zuerst, mittels Reinigungsmolch und Lösemittel, zu reinigen

---

## Untergrundtemperaturen und Applikationsbedingungen

- Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte zwischen -10°C (14°F) und 15°C (59°F) liegen
- Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (37°F) über dem Taupunkt liegen
- Eine Umgebungstemperatur von -10 °C (14 °F) während der Anwendung ist akzeptabel; die vollständige Aushärtung dauert jedoch länger und wird auch erst bei steigender Temperatur erreicht
- Die relative Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung sollte 85% nicht überschreiten

---

## **VERARBEITUNGSHINWEISE**

### Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 4:1

- Die Temperatur der gemischten Basis und Härter sollte über 10°C (50°F) liegen, sonst kann zusätzliches Verdünnen erforderlich sein, um die Applikationsviskosität zu erreichen
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden

---

## Topfzeit

8 Stunden bei 10°C (50°F)

Hinweis:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

---

## Luftspritzen

### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92

### **Zugabe von Verdünnung**

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

### **Düsenbohrung**

1,5 – 2,0 mm (ca. 0,060 – 0,079 in)

### **Düsendruck**

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

# PPG SIGMACOVER™ 280 LT

## Airless spritzen

### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92

### **Zugabe von Verdünnung**

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

### **Düsenbohrung**

Ca. 0,46 mm (0,018 in)

### **Düsendruck**

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

Hinweis:

- Bis zu 30% Verdünnungszugabe (Volumen) für die Applikation als Sealer-Schicht oder Haftgrund im TFD-Bereich von 25 - 40 µm (1,0 - 1,6 mils)

---

## Pinsel/Rolle

### **Empfohlene Verdünnung**

Keine zusätzliche Verdünnung erforderlich

### **Volume thinner**

Bis zu 5% THINNER 91-92 kann optional zugegeben werden

---

## Reinigungsverdünnung

- THINNER 90-53

---

## **ZUSÄTZLICHE DATEN**

<b>Ergiebigkeit und Schichtdicke</b>	
<b>TFD</b>	<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>
50 µm (2.0 mils)	11.4 m²/l (457 ft²/US gal)
75 µm (3.0 mils)	7.6 m²/l (305 ft²/US gal)
100 µm (4.0 mils)	5.7 m²/l (229 ft²/US gal)

Hinweis:

- Maximale TFD beim Streichen: 50 µm (2,0 mils)

# PPG SIGMACOVER™ 280 LT

<b>Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 75 µm (3,0 mils)</b>						
<b>Überarbeitung mit...</b>	<b>Intervall</b>	<b>-5°C (23°F)</b>	<b>0°C (32°F)</b>	<b>5°C (41°F)</b>	<b>10°C (50°F)</b>	<b>15°C (59°F)</b>
sich selbst und verschiedenen zweikomponentigen Epoxidharzbeschichtungen	Minimum	16 Stunden	8 Stunden	4 Stunden	3 Stunden	2 Stunden
	Maximum	3 Monate	3 Monate	2 Monate	2 Monate	1 Monat
Polyurethan Deckbeschichtung	Minimum	24 Stunden	16 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
	Maximum	3 Monate	3 Monate	2 Monate	2 Monate	1 Monat

Hinweis:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

<b>Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 75 µm (3,0 mils)</b>			
<b>Oberflächentemperatur</b>	<b>Handtrocken</b>	<b>Trocken zur weiteren Handhabung</b>	<b>Vollständig ausgehärtet</b>
-10°C (14°F)	20 Stunden	32 Stunden	21 Tage
-5°C (23°F)	10 Stunden	16 Stunden	14 Tage
5°C (41°F)	5 Stunden	6 Stunden	9 Tage
10°C (50°F)	3 Stunden	4 Stunden	7 Tage
15°C (59°F)	2 Stunden	3 Stunden	5 Tage

Hinweis:

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen

<b>Topfzeit (bei Applikationsviskosität)</b>	
<b>Temperaturen gemischtes Produkt</b>	<b>Topfzeit</b>
5°C (41°F)	10 Stunden
10°C (50°F)	8 Stunden

## GEFAHRENHINWEISE

- Siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett für vollständige Sicherheits- und Vorsichtsanforderungen
- Dies ist ein lösemittelhaltiger Beschichtungsstoff. Das Einatmen von Spritznebel oder Dämpfen sowie der Kontakt der Haut und der Augen mit dem flüssigen Beschichtungsstoff sollte vermieden werden

# PPG SIGMACOVER™ 280 LT

## WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz.

## HINWEISE

- Information sheet | Explanation of product data sheets

## GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄBIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEbrauchstauglichkeit oder Zweckmäßigkeit, werden von PPG ABGElehnt. Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.

## HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEGLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGENDERNEINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGENDERNEINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endnutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.