

PPG SIGMALINE™ 523

DESCRIPTION

Bi-composant époxy sans solvants réticulé polyamine

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Revêtement sans solvant pour la protection des tubes contenant de l'eau potable
- Résistant contre l'attaque bactérienne
- Séchage rapide spécifiquement en application sur des supports préchauffés
- Peut être appliqué sur des tubes en rotation jusqu'à une épaisseur sèche de 600 µm (24,0 mils) à une température de substrat de 50°C (122°F) et jusqu'à 900 µm (36.0 mils) à une température de substrat de 10°C (50°F), par un équipement airless 2 composants à chaud.
- Approuvé WRAS suivant BS6920 pour contact avec l'eau potable jusqu'à 60°C

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Jaune, brun rouge
- Brillant

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Extrait sec en volume	100%
COV (fournis)	Directive 2010/75/EU, SED:: max. 29,0 g/kg max. 42,0 g/l (approx. 0,4 lb/US gal)
Épaisseur recommandée du film sec	300 - 600 µm (12,0 - 24,0 mils) par couche
Rendement théorique	1,7 m²/l pour 600 µm (67 ft²/US gal pour 24,0 mils) 3,3 m²/l pour 300 µm (134 ft²/US gal pour 12,0 mils)
Sec au toucher	3 heures
Réticulation complète	60 heures
Stabilité au stockage	Base : minimum 24 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Notes:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage
- Recouvrement : mouillé sur mouillé (dans les 30 minutes). Au-delà, pour assurer une bonne adhérence entre couches, procéder à un avivage par balayage au jet d'abrasif sur les zones qui ont besoin d'être réparées ou qui nécessitent l'application d'une couche supplémentaire pour augmenter l'épaisseur.

PPG SIGMALINE™ 523

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

Préparation de surface

- Acier; grenaillage au degré de soin Sa2½ selon norme ISO, rugosité profil 50 – 100 µm (2,0 – 4,0 mils)
- Une température uniforme des tubes assure un séchage et une apparence identique (glissance et brillance)

Température du support

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure à 10°C (50°F)
- La température du substrat pendant l'application et le séchage doit être au moins de 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée
- Pour assurer un bon séchage et un bel aspect lors de l'application automatique, il est recommandé une température du support entre 35°C (95°F) and 50°C (122°F)

MODE D'EMPLOI

Ratio de mélange en volume: base à durcisseur 2:1

- Ne pas diluer
- Application avec une machine airless à chaud à deux composants

APPLICATION

- Le SIGMALINE 523 étant appliqué en une couche, il est nécessaire de contrôler l'épaisseur de film sec en mesurant l'épaisseur humide déposée
- Il pourra être appliqué une couche plus épaisse sur les cordons de soudure pour obtenir l'épaisseur nominale tout le long des soudures
- Pour une bonne adhérence entre couches, procéder à un avivage par balayage au jet d'abrasif des surfaces peintes devant être réparées ou entièrement recouvertes
- Un film plus lisse peut être obtenu à des températures de support plus élevées

Temps d'induction

0 minute

Note:

- Pas de durée de mûrissement

Durée pratique d'utilisation du mélange

4 minutes à 60°C (140°F)

Note:

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

PPG SIGMALINE™ 523

Pistolet airless

- Machine airless à chaud à deux composants
- La viscosité d'appliation est obtenue à 40°C - 60°C (104°F - 140°F)
- La température dans l'unité de mélange doit être comprise entre 55°C (131°F) et 65°C (149°F)

Diluant recommandé

Ne pas diluer

Diamètre de la buse

Env. 0,58 – 0,79 mm (0,023 – 0,031 po)

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

Ne pas diluer

Notes:

- La durée de vie en pot à 20°C (68°F) est approx. 30 min.
- La température du substrat doit être au-dessus de 15°C (59°F)

Solvant de nettoyage

- THINNER 90-53 ou THINNER 90-83

Procédure de nettoyage

- Le matériel de pulvérisation en contact avec le mélange base et durcisseur doit être nettoyé immédiatement après utilisation ou lors de toute interruption de l'application
 - A température de 60°C (140°F), le mélange sera pris en masse en quelques secondes
-

PPG SIGMALINE™ 523

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Epaisseur film sec	Rendement théorique
300 µm (12.0 mils)	3.3 m²/l (134 ft²/US gal)
500 µm (20.0 mils)	2.0 m²/l (80 ft²/US gal)
600 µm (24.0 mils)	1.7 m²/l (67 ft²/US gal)

Note:

- Epaisseur film sec à la brosse: 250 µm (10,0 mils) maximum

Temps de séchage pour EFS jusqu'à 600 µm (24,0 mils)			
Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable	Séchage complet
10°C (50°F)	8 heures	12 heures	7 jours
20°C (68°F)	3 heures	5 heures	60 heures
30°C (86°F)	1 heure	3 heures	24 heures
40°C (104°F)	45 minutes	1.5 heures	12 heures
50°C (122°F)	30 minutes	1 heure	6 heures

Notes:

- Une température pendant le séchage au-dessous de 10°C (50°F) n'est pas recommandée
- Une ventilation adaptée doit être maintenue pendant l'application et le séchage
- Des températures plus basses et une mauvaise ventilation prolongeront le temps de durcissement. Une ventilation insuffisante combinée à des niveaux élevés de l'humidité relative pendant la réticulation pourrait provoquer un voilage en surface qui doit être éliminé au moyen d'un lavage sous pression avant la mise en service ou en cas de retouches.

Durée pratique d'utilisation (viscosité d'application)	
Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
20°C (68°F)	30 minutes
50°C (122°F)	8 minutes
60°C (140°F)	4 minutes
70°C (158°F)	2 minutes

Note:

- Pour le kit de réparation d'1 litre et pour de faibles quantités dans la tuyauterie et la tête de mélange

PPG SIGMALINE™ 523

SECURITE

- Se référer aux Fiches de Données de Sécurité et étiquettes pour des exigences de sécurité et de précaution complètes
- Bien qu'il s'agisse d'une peinture sans solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation et tout contact entre la peinture humide et les yeux et la peau
- Peinture sans solvant : néanmoins, les vapeurs n'étant pas inoffensives porter un masque avec apport d'air frais pendant la pulvérisation
- Une ventilation adéquate est nécessaire dans les espaces confinés pour maintenir une bonne visibilité
- Pour éviter tout problème toxique ou dermatologique, porter des vêtements de protection et un masque de pulvérisation

DISPONIBILITÉ MONDIALE

PPG Protective & 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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

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 de 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 TOUTS 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.