

SIGMACOVER™ 300

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, polyaminaddukthärtende Dickschicht-Teer-Epoxidharz-Beschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende (See-)Wasserbeständigkeit (Schiffsrumpf und Ballasttanks)
- Hervorragende Wasser- und Rohölbeständigkeit
- Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit
- Gute Beständigkeit gegen chemisch verunreinigtes Wasser
- Kann bei niedrigen Temperaturen aufgebracht und getrocknet werden (Verarbeitung möglich bis zu -5°C (23°F), vorausgesetzt der Untergrund ist eisfrei)
- Gute Abriebbeständigkeit
- Anerkannte Korrosionsschutzbeschichtung (Lloyd's Register)
- Beständigkeit bei gut ausgelegtem / kontrolliertem Kathodenschutz

FARBTÖNE UND GLANZ

- Schwarz, braun
- Matt

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,5 kg/L (12,5 lb/US gal)
Festkörpervolumen	71 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 207,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) max. 305,0 g/L (ca. 2,5 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	125 - 500 µm (5,0 - 20,0 mils)
Theoretische Ergiebigkeit	5,7 m ² /L bei 125 µm (5 ft ² /US gal bei 5,0 mils)
Handtrocken	4 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 6 Stunden Maximum: 4 Tage bei Auslagerung bei direkter Sonneneinstrahlung Maximum: 18 Tage bei Auslagerung ohne direkte Sonneneinstrahlung
Vollständige Aushärtung nach	7 Tage
Haltbarkeit	Basis: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkung:

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

SIGMACOVER™ 300

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Immersion im Wasser mit kathodischem Korrosionsschutz

- Stahl; gestrahlt ISO-Sa2½, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)
- Stahl mit abgeprüftem Zinksilikat-Shoppriemer; gesweept gemäß SPSS-Ss oder SPSS-Pt2
- Untergrund muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Bestehende Teer-Epoxidharz-Beschichtung sind gründlich anzurauen

Immersion in Wasser ohne kathodischen Schutz

- Stahl; gestrahlt ISO-Sa2½, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)
- Stahl mit zugelassenem Shopprimer; Sweepen bis SPSS-Ss oder mechanisch gereinigt bis SPSS-Pt3
- Untergrund muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Bestehende Teer-Epoxidharz-Beschichtung sind gründlich anzurauen

Atmosphärische Belastung

- Stahl; gestrahlt bis ISO-Sa2, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)
- Stahl mit zugelassenem Shopprimer; mechanisch gereinigt bis SPSS-Pt2 oder SSPS-Pt3
- Untergrund muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Bestehende Teer-Epoxidharz-Beschichtung sind gründlich anzurauen

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Oberflächentemperatur während der Applikation und Härtung sollten oberhalb 5°C (41°F), um die maximale Beständigkeit gegenüber chemischer und mechanischer Einflüsse zu erreichen
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Applikation bei Temperaturen bis zu -5°C (23°F) ist möglich, aber die Härtung dauert länger, und die endgültige Aushärtung wird erst bei ansteigender Temperatur erreicht

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 86 : 14

- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung
- Die Temperatur der gemischten Komponenten sollte über 15°C (59°F) liegen. Anderenfalls kann die Zugabe von Lösemittel erforderlich sein, um Verarbeitungsverviskosität zu erreichen
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden

Vorreaktionszeit

Keine

Topfzeit

6 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

SIGMACOVER™ 300

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-79

Zugabe von Verdünnung

5 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

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

Düsendruck

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

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-79

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

Düsenbohrung

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

Düsendruck

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

PINSEL/ROLLE

- Nur für Ausbesserung und partieller Reparatur

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-79

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdünner: THINNER 90-53

SIGMACOVER™ 300

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
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)

Hinweis: Maximale TFD beim Streichen: 125 µm (5,0 mils)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 250 µm (10.0. mils)								
Überarbeitung mit ...	Intervall	-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)
Mit SIGMACOVER 300 und SIGMACOVER 510 und anderen kompatiblen Beschichtungen	Minimum	48 Stunden	24 Stunden	18 Stunden	12 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
	Maximum, dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	21 Tage	21 Tage	12 Tage	8 Tage	4 Tage	3 Tage	48 Stunden
	Maximum, nicht dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	1,5 Monate	1,5 Monate	30 Tage	24 Tage	18 Tage	14 Tage	7 Tage

Anmerkung:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Beim Überarbeiten mit anderen Beschichtungen, tritt das sog. Durchbluten (Teerbluten) auf
- Wenn das Produkt überarbeitet werden soll und die Trockenfilmschichtdicke, appliziert in einer Schicht, ist höher als 250 µm (10.0. mils), dann verlängert sich das Überarbeitungsintervall wie folgt: 300 µm (12.0 mils) doppeltes Intervall; 400 µm (16.0 mils) 3faches Intervall; 500 µm (20.0 mils) 4faches Intervall
- Eine ausreichende Belüftung ist während der Applikation und der Aushärtung erforderlich (siehe INFORMATION SHEETS 1433 und 1434)



SIGMACOVER™ 300

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 500 µm (20.0 mils)			
Oberflächentemperatur	Trocken zur weiteren Handhabung	Anfangshärtung zur Auslagerung in Seewasser und schwach verunreinigter Atmosphäre	Vollständig ausgehärtet für Immersion im Schmutzwasser oder Rohöl
5°C (41°F)	48 Stunden	4 Tage	Keine
10°C (50°F)	30 Stunden	48 Stunden	15 Tage
15°C (59°F)	24 Stunden	30 Stunden	10 Tage
20°C (68°F)	16 Stunden	24 Stunden	7 Tage
30°C (86°F)	8 Stunden	18 Stunden	3 Tage
40°C (104°F)	5 Stunden	12 Stunden	48 Stunden

Anmerkung:

- Während Applikation und Härtung muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden (siehe INFORMATION SHEETS 1433 und 1434)
- Der Kontakt mit Seewasser ist nach anfänglicher Härtung zulässig
- Wenn SIGMACOVER 300 mit einer Heißspirtz-Airlesspumpe aufgebracht wurde, ist der Einsatz in Seewasser nach einer Trocknungszeit von 4 Stunden zulässig
- Bei TFD, die sich zwischen 250 und 500 µm (10,0 und 20,0 mils) bewegen und in einer Schicht aufgetragen wurden, müssen die Trocknungszeiten verdoppelt werden, um eine ausreichende mechanische Festigkeit zu erhalten
- Die mechanische Festigkeit, wenn die Härtung bei niedrigen Temperaturen erfolgte, ist anfänglich gering, beim Eintauchen in Seewasser wird sie sich aber schnell erhöhen

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
15°C (59°F)	8 Stunden
20°C (68°F)	6 Stunden
25°C (77°F)	5 Stunden
30°C (86°F)	4 Stunden
35°C (95°F)	2 Stunden

GEFAHRENHINWEISE

- Für die Beschichtungsstoffe und empfohlene Verdünnungen siehe INFORMATION SHEETS 1430, 1431 und die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter
- 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

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



SIGMACOVER™ 300

HINWEISE

• SIEHE - CONVERSION TABLES	INFORMATION SHEET	1410
• SIEHE - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS	INFORMATION SHEET	1411
• SIEHE - SAFETY INDICATIONS	INFORMATION SHEET	1430
• SIEHE - SAFETY IN CONFINED SPACES AND HEALTH SAFETY, EXPLOSION HAZARD – TOXIC HAZARD	INFORMATION SHEET	1431
• SIEHE - SAFE WORKING IN CONFINED SPACES	INFORMATION SHEET	1433
• SIEHE - DIRECTIVES FOR VENTILATION PRACTICE	INFORMATION SHEET	1434
• SIEHE - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST	INFORMATION SHEET	1490
• SIEHE - SPECIFICATION FOR MINERAL ABRASIVES	INFORMATION SHEET	1491
• SIEHE - RELATIVE HUMIDITY – SUBSTRATE TEMPERATURE – AIR TEMPERATURE	INFORMATION SHEET	1650

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 SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT 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 JEDLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER 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 Endbenutzers, 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. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

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.

