

SIGMAWELD™ 165

DESCRIZIONE

Primer di prefabbricazione a base di etilsilicato di zinco, igroindurente, bicomponente

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Idoneo per applicazione in automatico su supporti pallinati/granigliati
- A rapida essiccazione
- Buone proprietà di taglio e ottima saldabilità, compresi i sistemi MIG/MAG in varie posizioni (sia automatiche che manuali)
- Fornisce una protezione anticorrosiva fino a 9 mesi, se applicato a uno spessore secco di 13 µm (0,5 mil) (a seconda delle condizioni di esposizione e del profilo di rugosità)
- Può essere utilizzato come primo strato in vari cicli di pitturazione
- Idoneo per immersione in acqua di mare in combinazione con sistemi di protezione catodica controllata
- L'eccellente stabilità termica minimizza i potenziali danni da calore dovuti a lavorazioni a caldo
- Nessuna adesione di residui di saldatura nelle zone primerizzate circostanti
- Approvato dal Lloyd's Register of Shipping quale primer di pre-fabbricazione

COLORI E BRILLANTEZZA

- Grigio, grigio rossiccio
- Opaco

DATI PRINCIPALI A 20°C (68°F)

Dati del prodotto miscelato	
Numero dei componenti	Due
Massa volumica	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Residuo secco in volume	30 ± 2%
VOC (in fornitura)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 428,0 g/kg max. 645,0 g/l (circa 5,4 lb/gal) China GB 38469-2019 (tested) 638,0 g/l (approx. 5,3 lb/gal)
Spessore film secco consigliato	13 µm (0,5 mils)
Resa teorica	23,1 m²/l per 13 µm (962 ft²/US gal per 0,5 mils)
Secco al tatto	6 minuti
Intervallo di ricopertura	Minimo: 3 giorni Massimo: 9 mesi
Durata a magazzino	Veicolo: almeno 12 mesi se immagazzinato in ambiente fresco e asciutto Pasta: almeno 12 mesi se immagazzinata in ambiente fresco e asciutto

Note:

- Vedere DATI ADDIZIONALI - Tempi di essiccazione
- Intervalli di ricopertura più lunghi possono essere tollerati se il primer è ben aderente



SIGMAWELD™ 165

CONDIZIONI DEL SUPPORTO E TEMPERATURE CONSIGLIATI

Condizioni del supporto

- Acciaio; sabbiatura mediante graniglia sferica ISO-Sa2½, profilo di rugosità 30 – 75 µm (1,2 – 3 mils)
- Su acciaio sabbiato e con il profilo di rugosità sopra indicato, lo spessore secco raccomandato di 13 µm (0,5 mil) corrisponde ad uno spessore secco di 15 µm (0,6 mil) misurato su di un pannello di prova liscio
- Lo spessore minimo per ottenere un film chiuso è di 13 µm (0,5 mil), misurati su un pannello liscio
- La quantità di polvere sulla superficie da pitturare non deve eccedere la classe "1" per polvere di classe di dimensione "3", "4" o "5" (ISO 8502-3-2017). La polvere di classe inferiore di dimensione ("1" e/o "2") deve essere rimossa se visibile senza ingrandimento.

Temperatura del supporto e condizioni applicative

- Durante l'applicazione la temperatura del supporto non dovrebbe essere superiore a 50°C (122°F)
- La temperatura del supporto durante l'applicazione dovrebbe essere almeno 3°C (5°F) oltre la temperatura di rugiada
- L'umidità relativa durante l'essiccazione dovrebbe essere sopra 50% e sotto 85%

PREPARAZIONE SECONDARIA DELLA SUPERFICIE

- Durante lo stoccaggio e la costruzione, si dovrebbe limitare la contaminazione del primer di fabbricazione
- Dopo la fabbricazione, i difetti della superficie devono essere trattati secondo lo schema sotto riportato
- Quando siano indicati due possibili trattamenti di superficie, la scelta del trattamento dipende dal luogo e dal sistema che deve essere applicato (vedere tabella sotto)
- Di seguito viene indicato il pretrattamento preferibile per ottenere il risultato ottimale; altre possibilità sono indicate tra parentesi

SIGMAWELD™ 165

Preparazione secondaria della superficie		
Area	Condizioni di immersione	Condizioni di esposizione atmosferica
Contaminazione	Deve essere rimossa	Da rimuovere
Cordoni di saldatura	Grado P2 di ISO 8501-3 e sabbatura ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Pt2
Aree con bruciature	Grado P2 di ISO 8501-3 e sabbatura ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Danneggiate corrosive	Grado P2 di ISO 8501-3 e sabbatura ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Ruggine bianca	Grado P2 di ISO 8501-3 e sabbatura ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-ID Pt1 (SCAP)

Note:

- Pulizia mediante disco abrasivo al carburo di silicio
- Contaminazione da polvere di categoria "1" per granulometria di polvere di classe "3", "4", o "5", per granulometria di polvere di classe inferiore da rimuovere se visibile sulla superficie senza lente di ingrandimento (ISO 8502-3).
- Da notare che il retro delle lamiere saldate può mostrare un certo scolorimento (specialmente sulle lamiere ove sono stati saldati i raccordi), queste aree non devono essere confuse con le aree di bruciatura e non richiedono un trattamento particolare.
- Aree di bruciatura opposte al lato di saldatura (questo si verifica specialmente con saldature su lamiere sottili) dovranno essere trattate alla stregua delle aree di bruciatura.

ISTRUZIONI PER L'USO

Rapporto di miscelazione in volume legante : pasta = 55 : 45

- La temperatura della miscela veicolo e pasta dovrebbe preferibilmente essere maggiore di 15°C (59°F)
- Mescolare la pasta a lungo prima di aggiungere il veicolo
- Aggiungere gradualmente 1/3 del veicolo al pigmento in pasta
- Mescolare a lungo per ottenere una perfetta omogeneizzazione
- Aggiungere il veicolo rimanente e continuare a mescolare finché la miscela non sia omogenea
- Filtrare la miscela attraverso un filtro a 30-60 maglie
- La pittura miscelata è pronta per l'uso
- Ulteriore diluente (THINNER 90-53) potrebbe rendersi necessario a seconda del ciclo di lavorazione, della velocità della linea e della temperatura dell'acciaio
- Agitare continuamente durante l'applicazione

Vita utile del prodotto miscelato

24 ore a 20°C (68°F)

SIGMAWELD™ 165

SPRUZZATURA AD ARIA

Diluente consigliato

THINNER 90-53

Diluizione in volume

0 - 30%, a seconda dello spessore richiesto e delle condizioni applicative

Diametro ugello

1,0 - 1,5 mm (circa 0,04 - 0,060 in)

Pressione all'ugello

0,3 MPa (circa 3 Bar; 44 p.s.i.)

SPRUZZATURA AIRLESS

Diluente consigliato

THINNER 90-53

Diluizione in volume

0 - 30%, a seconda dello spessore richiesto e delle condizioni applicative

Diametro ugello

Circa 0.48 - 0.64 mm (0.019 - 0.025 in)

Pressione all'ugello

8,0 - 12,0 MPa (circa 80 - 120 bar; 1161 - 1741 p.s.i.)

Note: A seconda delle condizioni applicative un diverso diluente potrebbe essere necessario per assicurare ottima

SOLVENTE DI PULIZIA

THINNER 90-53

DATI AGGIUNTIVI

Tempo di essiccazione per spessore secco fino a 13 µm (0,5 mil)	
Temperatura del supporto	Secco al tatto
20°C (68°F)	6 minuti
40°C (104°F)	3 minuti

SIGMAWELD™ 165

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

- Per la pittura e relativi diluenti, vedere SHEDE INFORMATIVE 1430, 1431 e relative schede di sicurezza del prodotto
- Questa è una pittura a base solvente. L'operatore deve prestare attenzione al fine di evitare l'inalazione dei vapori nonché il contatto tra il prodotto non asciutto e la pelle esposta o gli occhi.

DISPONIBILITÀ SU SCALA MONDIALE

L'obiettivo di PPG Protective e Marine Coatings è quello di fornire lo stesso prodotto su base mondiale. Tuttavia, a volte sono necessarie leggere modifiche del prodotto per essere in conformità con circostanze/regolamenti locali o nazionali. In tali circostanze, viene utilizzata una scheda tecnica del prodotto alternativa.

RIFERIMENTI

• TABELLE DI CONVERSIONE	SCHEDA INFORMATIVA	1410
• SPIEGAZIONE DELLE SCHEDE TECNICHE DEI PRODOTTI	SCHEDA INFORMATIVA	1411
• INDICAZIONI DI SICUREZZA	SCHEDA INFORMATIVA	1430
• SICUREZZA E SALUTE IN SPAZI CONFINATI, RISCHI DI ESPLOSIONE - RISCHI DI TOSSICITA'	SCHEDA INFORMATIVA	1431
• PULIZIA DELL'ACCIAIO E RIMOZIONE DELLA RUGGINE	SCHEDA INFORMATIVA	1490
• SPECIFICA PER MINERALI ABRASIVI	SCHEDA INFORMATIVA	1491
• UMIDITA' RELATIVA - TEMPERATURA DEL SUPPORTO - TEMPERATURA DELL'ARIA	SCHEDA INFORMATIVA	1650

GARANZIA

PPG garantisce (i) il suo nome al prodotto, (ii) che la qualità del prodotto è conforme alle specifiche PPG per tale prodotto in vigore al momento della produzione e (iii) che il prodotto deve essere consegnato senza alcuna legittima pretesa di terzi per violazione di qualsiasi brevetto statunitense che copre il prodotto. QUESTE SONO LE UNICHE GARANZIE OFFERTE DA PPG; TUTTE LE ALTRE GARANZIE ESPLICITE O IMPLICITE, IN CONFORMITÀ CON LA LEGISLAZIONE O IN ALTRA MANIERA DERIVANTI DA ESSA, DA CORSI ED USI COMMERCIALI, INCLUSA, SENZA LIMITAZIONE, QUALSIASI ALTRA GARANZIA DI IDONEITÀ PER UN PARTICOLARE SCOPO O UTILIZZO, SONO NEGATE DA PPG. Qualsiasi domanda di indennizzo sotto tale garanzia deve essere effettuata sotto forma scritta entro cinque (5) giorni dalla scoperta da parte dell'Acquirente del difetto denunciato, ma in alcun caso non oltre la scadenza del periodo di validità del prodotto, o un anno dalla data di consegna del prodotto all'Acquirente, in base all'evento che si verifica per primo. L'incapacità dell'Acquirente nel notificare a PPG tale non conformità come richiesto nella presente, escluderà l'Acquirente dal recupero sotto tale garanzia.

LIMITAZIONI DI RESPONSABILITÀ

PPG NON SARÀ IN ALCUN CASO RESPONSABILE PER ALCUN RIMEDIO (SIA CHE SI TRATTI DI NEGLIGENZA DI QUALSIASI TIPO, RESPONSABILITÀ IN SENSO STRETTO O ILLECITO) PER QUALSIASI DANNO INDIRETTO, SPECIALE, ACCIDENTALE O CONSEGUENTE IN QUALSIASI MODO COLLEGATO A, DERIVANTE DA O CAUSATO DA QUALSIASI UTILIZZO DEL PRODOTTO. Le informazioni contenute in questa scheda sono puramente indicative e sono basate su test di laboratorio che PPG ritiene essere affidabili. PPG può modificare le informazioni contenute nel presente documento in qualsiasi momento, a causa di esperienza pratica e di continui sviluppi del prodotto. Tutte le raccomandazioni o consigli relativi all'utilizzo del prodotto PPG, sia che si tratti di documentazione tecnica o in risposta ad una specifica richiesta, o in altra circostanza, sono basati su dati che, alla luce di quanto a conoscenza di PPG, sono considerati affidabili. Il prodotto e le relative informazioni sono concepite per utenti con un'adeguata conoscenza e capacità industriali nel settore ed è responsabilità dell'utente finale determinare l'idoneità del prodotto per il suo particolare utilizzo e sarebbe necessario che anche l'Acquirente facesse ciò, a sua esclusiva discrezione e rischio. PPG non ha alcun controllo né sulla qualità né sulla condizione del substrato, o sui diversi fattori che influiscono sull'utilizzo e l'applicazione del prodotto. Pertanto, PPG non accetta alcuna responsabilità derivante da qualsiasi perdita, lesione o danno causati da tale utilizzo o dai contenuti di tali informazioni (a meno che non vi siano accordi scritti che affermino diversamente). Variazioni nell'ambiente di applicazione, modifiche delle procedure di utilizzo o estrapolazione dei dati potrebbero causare risultati insoddisfacenti. La presente scheda sostituisce tutte le precedenti versioni e sarà responsabilità dell'Acquirente assicurarsi che tali informazioni siano aggiornate prima di utilizzare il prodotto. Le attuali schede di tutti i prodotti PPG Protective & Marine Coating sono presenti su www.ppgpmc.com. Il testo inglese di questa scheda deve prevalere su qualsiasi altra traduzione al riguardo.

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.

