

# SIGMAZINC™ 105

## BESCHREIBUNG

Zweikomponenten Zink-Epoxidharzprimer

## EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- Schnelltrocknend, kann nach 25 Minuten bereits überarbeitet werden
- Hervorragende Applikationseigenschaften
- Aushärtung bei Temperaturen bis zu -5°C (23°F)

## FARBTÖNE UND GLANZ

- Grau
- Matt

## TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	2,0 kg/L (16,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	65 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 208,0 g/kg max. 408,0 g/L (ca. 3,4 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	50 - 80 µm (2,0 - 3,1 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	13,0 m <sup>2</sup> /L bei 50 µm (521 ft <sup>2</sup> /US gal bei 2,0 mils)
Handtrocken	10 Minuten
Überarbeitungsintervall	Minimum: 25 Minuten Maximum: 12 Monate
Haltbarkeit	Basis: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkung:

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

## EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

### Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt ISO-Sa2½, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)

# SIGMAZINC™ 105

## Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Eine Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung von -5°C (23°F) ist akzeptabel; sofern der Untergrund trocken und eisfrei ist
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen

---

## **VERARBEITUNGSHINWEISE**

### Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 80 : 20 (4 : 1)

- Die Temperatur der gemischten Basis und Härter sollte vorzugsweise über 15°C (59°F) liegen, ansonsten kann zusätzliches Verdünnen erforderlich sein, um die Verarbeitungsviskosität zu erreichen
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden

---

### Topfzeit

4 Stunden bei 20°C (68°F)

---

## LUFTSPRITZEN

### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 21-06

### **Zugabe von Verdünnung**

15 - 20%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

### **Düsenbohrung**

1.6 mm (ca. 0.063 in)

### **Düsendruck**

0,3 - 0,6 MPa (ca. 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)

---

## AIRLESS SPRITZEN

### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 21-06

### **Zugabe von Verdünnung**

5 - 15%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

### **Düsenbohrung**

ca. 0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 in)

### **Düsendruck**

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

# SIGMAZINC™ 105

## PINSEL/ROLLE

### Empfohlene Verdünnung

THINNER 21-06

### Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

## REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdünner: THINNER 90-53

## ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
50 µm (2,0 mils)	13,0 m <sup>2</sup> /l (521 ft <sup>2</sup> /US gal)
80 µm (3,1 mils)	8,1 m <sup>2</sup> /l (336 ft <sup>2</sup> /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 50 µm (2.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
verschiedene zweikomponentige Epoxidharz- und Polyurethan- Beschichtungen	Minimum	1 Stunde	45 Minuten	30 Minuten	25 Minuten	20 Minuten
	Maximum	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 80 µm (3.1 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
verschiedene zweikomponentige Epoxidharz- und Polyurethan- Beschichtungen	Minimum	1,5 Stunden	1 Stunde	50 Minuten	40 Minuten	35 Minuten
	Maximum	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate

### Anmerkung:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Ein Überarbeitungsintervall von mehreren Monaten ist möglich, wenn eine saubere Innenlagerung gewährleistet ist
- Zinkhaltige Primer können Zinksalze auf der Oberfläche bilden. Vorzugsweise sollten diese daher nicht zu lange Zeit vor der Überarbeitung der Freibewitterung ausgesetzt sein
- Vor dem Überarbeiten muss jede sichtbare Oberflächenverunreinigung durch Feuchtstrahlen, Sweepstrahlen oder mechanischer Reinigung entfernt werden

# SIGMAZINC™ 105

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 80 µm (3.1 mils)		
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung
-5°C (23°F)	1 Stunde	1,5 Stunden
0°C (32°F)	40 Minuten	1 Stunde
10°C (50°F)	25 Minuten	50 Minuten
20°C (68°F)	10 Minuten	40 Minuten
30°C (86°F)	weniger als 10 Minuten	35 Minuten

## 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

## 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.

# SIGMAZINC™ 105

## HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEGLICHER 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](http://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.

