

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

DESCRIPTION

Apprêt époxy polyamine riche en zinc, à deux composants et à haute teneur en solides

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Conçu comme apprêt pour divers systèmes de revêtement pour environnements agressifs
- Convient pour une utilisation dans les environnements en mer (offshore) et côtier selon les catégories de corrosivité ISO 12944-2 C5 et CX (offshore)
- Conforme aux exigences de Norsok M-501 Rév. 6, système 1
- Séchage rapide, recouvrable très rapidement
- Conforme aux exigences de composition d'ISO 12944-5
- Conforme aux exigences de composition de SSPC Paint 20, niveau 2
- La poussière de zinc utilisée dans ce produit est conforme à la norme minimale ASTM D520 Type II

COULEUR ET LUSTRE

- Gris, gris rougeâtre
- Mat

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Extrait sec en volume	68 ± 2%
COV (fournis)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 130,0 g/kg max. 310,0 g/l (env. 2,6 lb/US gal)
Résistance à la chaleur (continu)	Jusqu'à 355°F (180°C)
Épaisseur recommandée du film sec	2,0 - 6,0 mils (50 - 150 µm) selon le système
Rendement théorique	13,6 m²/l pour 50 µm (545 ft²/US gal pour 2,0 mils)
Sec au toucher	20 minutes
Délai de recouvrement	Minimum: 1,5 heures Maximum: 3 mois
Réticulation complète	7 jours
Stabilité au stockage	Résine: au moins 24 mois entreposé dans un endroit sec et frais Durcisseur: au moins 24 mois entreposé dans un endroit sec et frais

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Taux d'étalement et feuil sec
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Délai de recouvrement
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Temps de durcissement

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

Conditions d'exposition atmosphériques

- Acier; sabler au jet d'abrasif selon la norme ISO Sa2½ ou minimum SSPC SP6, profil d'encrage entre 1,6 – 2,8 mils (40 – 70 µm)
- Acier avec apprêt pré construction au silicate de zinc; préparé selon ISO Sa-1 (SSPC SP-7) ou outil mécanique selon la norme ISO St-3 (SSPC SP-3)
- Pour les retouches et les réparations, une préparation par outil électrique selon la norme ISO St3 (SSPC-SP3) est acceptable pour les petites surfaces et SSPC-SP11 doit être utilisée pour les grandes surfaces à réparer où le sablage au jet n'est pas autorisé

Immersion

- Acier; sabler au jet d'abrasif selon la norme ISO Sa2½ ou minimum SSPC SP6, profil d'encrage entre 1,6 – 2,8 mils (40 – 70 µm)
- Acier avec apprêt pré construction au silicate de zinc; préparé selon ISO Sa1 (SSPC SP7)
- Pour les retouches et les réparations, une préparation par outil électrique selon la norme ISO St3 (SSPC-SP3) est acceptable pour les petites surfaces et SSPC-SP11 doit être utilisée pour les grandes surfaces à réparer où le sablage au jet n'est pas autorisé

Température du substrat

- La température du substrat pendant l'application doit être d'au moins 0°C (32°F)
- La température du substrat pendant l'application et le durcissement doit être d'au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume: base à durcisseur 9:1

- La température du revêtement doit de préférence être supérieure à 15°C (59°F), sinon un diluant supplémentaire peut être nécessaire pour obtenir la viscosité d'application
- Ajout de trop de diluant réduit la résistance au coulage
- Ajouter le diluant après mélange des composants

Durée pratique d'utilisation du mélange

6 heures à 20°C (68°F)

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

Pistolet à air comprimé

Diluant recommandé

THINNER 91-92 ou THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume du diluant

0 - 5%, en fonction de l'épaisseur nécessaire et des conditions d'application

Orifice de la buse

1,5 - 2,5 mm (env. 0,060 - 0,100 po)

Pression de la buse

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

Pistolet sans air

Diluant recommandé

THINNER 91-92 ou THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume du diluant

0 - 5%, en fonction de l'épaisseur nécessaire et des conditions d'application

Orifice de la buse

Env. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 po)

Pression de la buse

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

Pinceau/rouleau

Diluant recommandé

THINNER 91-92 ou THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume du diluant

0 - 5%

Nettoyant diluant

- THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) ou THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
-

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Taux d'étalement et épaisseur de feuil sec	
EFS	Rendement théorique
50 µm (2.0 mils)	13.6 m ² /l (545 ft ² /US gal)
60 µm (2.4 mils)	11.3 m ² /l (454 ft ² /US gal)
75 µm (3.0 mils)	9.1 m ² /l (364 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.8 m ² /l (273 ft ² /US gal)

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 4,0 mils (100 µm)						
Recouvrable par...	Intervalle	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Revêtement ultérieur	Minimum	6 heures	3 heures	1.5 heures	1 heure	30 minutes
	Maximum	3 mois	3 mois	3 mois	3 mois	3 mois

Note:

- Avant recouvrement, toute contamination visible sur la surface doit être éliminée par lavage à haute pression, balayage à l'abrasif ou nettoyage mécanique
- Les apprêts riches en zinc peuvent former des sels de zinc sur la surface, de préférence il faut éviter de les exposer aux intempéries pendant une longue période avant recouvrement

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 4,0 mils (100 µm)			
Température du support	Sec au touché	Sec pour la manipulation	Durcissement complet
0°C (32°F)	1.5 heures	6 heures	20 jours
10°C (50°F)	1 heure	3 heures	15 jours
20°C (68°F)	20 minutes	1.5 heures	7 jours
30°C (86°F)	10 minutes	1 heure	5 jours
40°C (104°F)	5 minutes	20 minutes	2 jours

Note:

- Une ventilation adaptée doit être maintenue durant l'application et le séchage
- En cas d'application à une température d'air ou de surface inférieure à 5°C (41°F), il est recommandé que la température de la peinture mélangée soit supérieure à 10°C (50°F)

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

MESURES DE SÉCURITÉ

- Consultez la fiche signalétique et l'étiquette du produit pour toutes les exigences de sécurité et de précaution
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

DISPONIBILITÉ À L'ÉCHELLE MONDIALE

PPG Protective & Marine Coatings s'efforce en tout temps de fournir le même produit partout dans le monde. Cependant, il est parfois nécessaire de modifier légèrement le produit par souci de conformité aux règles et aux circonstances locales et nationales. Dans ce cas, une autre fiche de données du produit devra être utilisée.

RÉFÉRENCE

- Information sheet | Explanation of product data sheets

DÉCLARATION DE GARANTIE

PPG garantit (i) qu'elle est propriétaire du produit (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications établies par PPG pour ce produit et en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit fourni est exempt de toute revendication légitime d'une tierce partie pour violation d'un brevet américain portant sur le produit. CES GARANTIES SONT LES SEULES OFFERTES PAR PPG, ET PPG DÉCLINE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, DÉCOULANT D'UNE LOI OU AUTREMENT EN DROIT OU DANS LE COURS DE TRANSACTIONS OU D'USAGES DU COMMERCE, INCLUANT SANS TOUTEFOIS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADÉQUATION À UN USAGE OU À UN BUT PARTICULIER OU DE QUALITÉ MARCHANDE. Toute réclamation en vertu de la présente garantie doit être faite par l'acheteur auprès de PPG par écrit dans les cinq (5) jours suivant la découverte du défaut allégué par l'acheteur, mais en aucun cas plus tard qu'à l'expiration de la durée de stockage applicable au produit, ou plus tard que un (1) an après la date de la livraison du produit à l'acheteur, selon la première éventualité. Tout défaut, de la part de l'acheteur, d'aviser PPG d'une telle non-conformité, tel que requis par les présentes, annulera tout droit de recouvrement de l'acheteur en vertu de la présente garantie.

EXONÉRATION DE RESPONSABILITÉ

EN AUCUN CAS, PPG NE SERA TENUE RESPONSABLE D'UN QUELCONQUE DOMMAGE INDIRECT, PARTICULIER, ACCESSOIRE OU CONSÉCUTIF RELATIF À, DÉCOULANT DE OU RÉSULTANT AUTREMENT DE TOUTE UTILISATION DE CE PRODUIT, PEU IMPORTE LA THÉORIE DE RECouvreMENT (QU'ELLE SOIT FONDÉ SUR QUELQUE NÉGLIGENCE QUE CE SOIT, LA RESPONSABILITÉ STRICTE OU LA RESPONSABILITÉ CIVILE). Les informations contenues dans cette fiche ne sont données qu'à titre indicatif et sont fondées sur des tests de laboratoire que PPG considère fiables. PPG peut modifier les informations contenues dans ce document à tout moment en raison de l'expérience pratique et du développement continu de ses produits. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique, en réponse à une question spécifique ou autrement, sont fondées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Le produit et les informations connexes sont conçus à l'intention des utilisateurs possédant les connaissances et les compétences professionnelles requises par l'industrie, et il incombe à l'utilisateur final la responsabilité de déterminer l'adéquation du produit à un usage particulier et l'acheteur sera réputé s'avoir acquitté de cette responsabilité, à sa seule discrétion et à ses seuls risques. PPG n'a aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ni les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, PPG décline toute responsabilité découlant de toute perte, préjudice ou dommage résultant de l'utilisation du produit ou du contenu de la présente fiche technique (sauf accord écrit contraire). Les variations de l'environnement d'application, les changements aux procédures d'utilisation ou l'extrapolation des données risquent d'entraîner des résultats insatisfaisants. La présente fiche annule et remplace toutes les versions précédentes, et il est de la responsabilité de l'acheteur de s'assurer que les informations sont à jour avant d'utiliser le produit.