

# SIGMACOVER™ 380

## DESCRIÇÃO

Primário universal epóxi, anti-corrosivo, à base de tecnologia epóxi pura.

## PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Sistema universal de primário epóxi puro adaptado para tanques de lastro, decks, convés, super estruturas e costado
- Boa resistência à abrasão em áreas de aplicação dedicadas
- Adequado para serviço de imersão (tanques de lastro e costado)
- Boas propriedades anticorrosivas e resistência à água
- Boa flexibilidade
- Resistente a proteção catódica bem desengada
- Boas propriedades de secagem e cura
- Adaptado para aplicação em construção nova e manutenção

## CORES E BRILHO

- cinzento, verde, verde/amarelado, cinzento claro
- Meio brilho

## DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Volume de sólidos	80 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/EU, SED: max. 161,0 g/kg max.226,0 g/l (aprox. 1,9 lb/gal) China GB 38469-2019 (tested) 169,0 g/l (approx. 1,4 lb/gal)
Espessura de película seca recomendada	125 - 200 µm (4,9 - 7,9 mils) depending on system
Rendimento teórico	6,4 m <sup>2</sup> /l para 125 µm (257 ft <sup>2</sup> /US gal para 5,0 mils)
Seco ao tato	3 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 8 horas Máximo: 28 dias
Cura total	7 dias
Estabilidade do produto	Base: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco. Endurecedor: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco

### Notas:

- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

# SIGMACOVER™ 380

## CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

### Exposição submerso

- Aço ou aço com primário shop primer de silicato de zinco não aprovado: Decapagem de acordo com ISO-Sa2½, perfil de decapagem 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Aço com primário shop primer de silicato de zinco aprovado; soldaduras e áreas danificadas ou falhas no primário shop primer devem ser decapadas a ISO-Sa2½, perfil de decapagem 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) ou tratamento a SPSS-Pt3
- Aço pintado; decapagem a jato de água a VIS WJ2L (perfil de decapagem 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))
- A demão anterior tem que estar seca e isenta de qualquer contaminação

### IMO-MS.C.215(82) Requisitos para os tanques de lastro

- Aço; ISO 8501-3: 2006 grau P2, com todos os cantos tratados e arredondados até um raio mínimo de 2 mm (0,0789 pol.) ou passando três vezes com disco de mola
- Aço ou aço com primário shop primer de silicato de zinco não aprovado: Decapagem de acordo com ISO-Sa2½, perfil de decapagem 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Aço com primário shop primer de silicato de zinco aprovado; soldaduras e áreas danificadas ou falhas no primário shop primer devem ser decapadas a ISO-Sa2½, perfil de decapagem 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils): [1] Para primário shop primer com aprovação IMO; não tem outros requisitos; [2] Para primário shop primer sem aprovação IMO; decapar a ISO-Sa2 removendo no mínimo 70% do primário shop primer, perfil de decapagem 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Danos até 2% da área total do tanque podem ser tratados com ISO-St3. Danos maiores de 2% da área total do tanque ou danos contíguos acima de 25 m<sup>2</sup> (269 ft<sup>2</sup>) devem ser decapados a ISO-Sa2½.
- Classificação de quantidade de poeira "1" para tamanho de pó classes "3", "4" ou "5". Classes de tamanho de pó mais baixas devem ser removidas se forem visíveis na superfície a pintar sem aplicação (ISO 8502-3:1992)
- A demão anterior tem que estar seca e isenta de qualquer contaminação

### Condições de exposição atmosférica

- Aço; preparado de preferência a ISO-Sa2½, perfil de decapagem 30 a 75 µm (1,2 a 3,0 mils) ou de acordo com ISO-St3
- Aço com primário de pre-fabricação; limpeza mecânica segundo SPSS-Pt3
- Aço galvanizado tem que ser isento de gordura, sal e qualquer outra contaminação
- Aço galvanizado tem que ser ligeiramente decapado ou tratado de qualquer outro processo para atingir uma leve rugosidade
- Aço pintado; decapagem a jato de água a VIS WJ2L (perfil de decapagem 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))
- A demão anterior tem que estar seca e isenta de qualquer contaminação

### Condições para aplicação e temperatura do substrato

- A temperatura da superfície durante a aplicação e cura deve ser superior a 5°C (41°F)
- Durante a aplicação e cura a temperatura da superfície deve estar 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A humidade relativa durante a aplicação e a cura, não deve ser superior a 85%

## INSTRUÇÕES PARA USO

### Relação da mistura em volume: base para endurecedor 80 : 20 (4:1)

- A temperatura da mistura da base e endurecedor deve ser de preferência superior a 15°C (59°F), senão pode ser necessário diluente extra para se obter a viscosidade certa para aplicação
- Adicionando demasiado diluente resulta numa resistência reduzida ao escorrimento e uma cura mais lenta
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

# SIGMACOVER™ 380

**Tempo de indução**

Nenhum

**Tempo de vida da mistura**

4 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS- Tempo de vida útil da mistura

**PISTOLA SEM AR (AIRLESS SPRAY)****Diluyente recomendado**

DILUENTE 91-92

**Volume de diluyente**

0 - 10%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

**Diâmetro do bico**

Approx. 0.46 - 0.53 mm (0.018 - 0.021 in)

**Pressão do bico**

20,0 - 25,0 MPa (aprox. 200 - 250 bar; 2901 - 3626 p.s.i.)

**TRINCHA/ROLO**

- Trincha: unicamente para pintar cantos, ângulos, retoques, etc.

**DILUENTE DE LIMPEZA**

Diluyente 90-53

**DADOS ADICIONAIS**

Rendimento teórico e espessura	
Espessura seca (DFT)	Rendimento teórico
125 µm (5,0 mils)	6,4 m <sup>2</sup> /l (257 ft <sup>2</sup> /US gal)
160 µm (6,3 mils)	5,0 m <sup>2</sup> /l (204 ft <sup>2</sup> /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,0 m <sup>2</sup> /l (160 ft <sup>2</sup> /US gal)

Nota: DFT máximo em áreas críticas, aplicado em duas camadas iguais: 1500 µm (60,0 mils)

# SIGMACOVER™ 380

Intervalo de repintura para espessuras até 160 µm (6.3 mils)						
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Consigno mesmo e com várias tintas epóxi de dois componentes	Mínimo	48 horas	24 horas	8 horas	4 horas	2 horas
	Máximo	28 dias	28 dias	28 dias	28 dias	21 dias
SIGMADUR e produtos mono componentes, como acrílicos e alquídicos	Mínimo	48 horas	24 horas	12 horas	6 horas	3 horas
	Máximo	14 dias	14 dias	14 dias	14 dias	7 dias

Nota: A superfície deve estar seca e isenta de contaminações

Tempo de cura para espessuras até 160 µm (6.3 mils)			
Temperatura do substrato	Seco ao tato	Secagem para usar	Cura completa
5°C (41°F)	24 horas	48 horas	20 dias
10°C (50°F)	12 horas	24 horas	14 dias
20°C (68°F)	3 horas	8 horas	7 dias
30°C (86°F)	2 horas	6 horas	4 dias
40°C (104°F)	1 hora	4 horas	3 dias

Nota: Ventilação adequada tem que ser mantida durante a aplicação e o tempo de cura (consultar FICHA DE INFORMAÇÃO 1433 e 1434)

Tempo da vida da mistura (à viscosidade certa para aplicação)	
Temperatura do produto já misturado	Tempo de vida da mistura
15°C (59°F)	6 horas
20°C (68°F)	4 horas
30°C (86°F)	2 horas
40°C (104°F)	1 hora

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Para produtos e diluentes recomendados, ver fichas de segurança {1430}, {1431} e ficha de segurança do produto
- Sendo um produto à base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, assim como o contacto com o produto húmido com a pele e olhos

# SIGMACOVER™ 380

## DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective and Marine Coatings de fornecer sempre o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. Em casos semelhantes, deve-se usar uma ficha técnica alternativa.

## REFERÊNCIAS

• Explicação de fichas técnicas de produtos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1411
• Precauções de segurança	FICHA DE INFORMAÇÃO	1430
• Segurança para a saúde em espaços confinados Perigos de exposição e toxicidade	FICHA DE INFORMAÇÃO	1431
• Segurança do trabalho em espaços reduzidos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1433
• Diretrizes para o uso da ventilação	FICHA DE INFORMAÇÃO	1434
• Preparação das superfícies	FICHA DE INFORMAÇÃO	1490
• PPG Protective & Marine Coatings Procedimento para tanques de lastre em nova construção		

## GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

## LIMITE DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para utilizadores que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é da responsabilidade do utilizador final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controlo sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações nas condições de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). O texto em Inglês deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

# SIGMACOVER™ 380

<b>Código do artigo</b>	<b>Cor</b>	<b>Referência</b>
250041	verde	4100002200 (00250040 base, 00250044 endurecedor)
250043	cinzento	5100002200 (00250042 base, 00250044 endurecedor)
330731	verde/amarelado	4200002200 (00330709 base, 00250044 endurecedor)
383417	cinzento	5000002200 (00383416 base, 00250044 endurecedor)
388013	cinzento claro	5177052200 (00388012 base, 00250044 endurecedor)

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.

