

SIGMASHIELD™ 460 LT

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, polyamidhärtende Dickschicht-Glasschuppen-Epoxidharzbeschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Exzellente Abriebbeständigkeit und Schlagfestigkeit
- Aushärtung bei Temperaturen bis zu -10°C (14°F)
- Langzeitschutz für Bereiche mit starker Beanspruchung
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- Geeignet für Schiffe mit Eiskontakt
- Sehr geringe Wasserdurchlässigkeit infolge der Sperrschicht durch Glasschuppen
- Beständig gegenüber Spritzer und Läufer einer Vielzahl an Chemikalien

FARBTÖNE UND GLANZ

- Schwarz (andere (helle) Farbtöne auf Anfrage)
- Glänzend

BASISDATEN BEI 10°C (50°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,5 kg/L (12,5 lb/US gal)
Festkörpervolumen	81 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 150,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) max. 224,0 g/L (ca. 1,9 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	250 - 400 µm (10,0 - 16,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	3,2 m ² /L bei 250 µm (130 ft ² /US gal bei 10,0 mils) 2,0 m ² /L bei 400 µm (81 ft ² /US gal bei 16,0 mils)
Überarbeitungsintervall	Minimum: 16 Stunden Maximum: 14 Tage
Vollständige Aushärtung nach	7 Tage
Haltbarkeit	Basis: mindestens 24 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

SIGMASHIELD™ 460 LT

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Untergrundbedingungen

- Geeignete Grundbeschichtungen : SIGMACOVER 280 oder SIGMAPRIME 200 werden empfohlen
- Geeignete Grundierung muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Bei Temperaturen unter dem Gefrierpunkt muss die Oberfläche eisfrei sein.

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte zwischen -10°C (14°F) und 15°C (59°F) sein
- Applikation bei Temperaturen bis zu -10°C (14°F) ist möglich, aber die Härtung dauert länger, und die endgültige Aushärtung wird erst bei ansteigender Temperatur erreicht
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit während der Applikation und Aushärtung sollte nicht mehr als 85% betragen

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 75 : 25 (3 : 1)

- Die Temperatur des gemischten Materials (Basis und Härter) sollte vorzugsweise oberhalb 5°C (41°F) liegen, andernfalls ist die Zugabe von Verdünnung erforderlich, um die Verarbeitungsviskosität zu erreichen
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung
- Basis und Härter mit Hilfe eines mechanischen Rührgerätes gründlich Mischen
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden
- Die Filter sind aus dem Spritzgerät zu entfernen

Vorreaktionszeit

Keine

Topfzeit

1 Stunde bei 10°C (50°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

5 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1.5 - 2.0 mm (ca. 0.060 - 0.079 in)

Düsendruck

0,3 - 0,4 MPa (ca. 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)



SIGMASHIELD™ 460 LT

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

ca. 0.53 – 0.79 mm (0.021 – 0.031 in)

Düsendruck

19,0 - 22,5 MPa (ca. 190 - 225 bar; 2756 - 3264 p.s.i.)

PINSEL/ROLLE

- Nur Pinselapplikation
- Nur für Ausbesserungen und Reparaturen
- Bedingt durch die Thixotropie ist es schwer einen glatten Beschichtungsfilm durch Streichen zu erzielen, dies hat aber keinen Einfluss auf die Funktionalität

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdünner: THINNER 90-53

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
250 µm (10,0 mils)	3,2 m ² /l (130 ft ² /US gal)
400 µm (16,0 mils)	2,0 m ² /l (81 ft ² /US gal)

Hinweis: Maximale TFD beim Streichen: 80 µm (3,1 mils)

Überarbeitungsintervall für eine TFD bis zu 400 µm (16.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	-10°C (14°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)
sich selbst	Minimum	3 Tage	36 Stunden	28 Stunden	16 Stunden	12 Stunden
	Maximum	28 Tage	28 Tage	28 Tage	14 Tage	7 Tage

Hinweis: Die Oberfläche sollte trocken und frei von Kreidungsprodukten und Verunreinigungen sein

SIGMASHIELD™ 460 LT

Aushärtungszeit für eine TFD bis zu 400 µm (16.0 mils)		
Oberflächentemperatur	Trocken zur weiteren Handhabung	Immersion im Wasser
-10°C (14°F)	3 Tage	Nicht anwendbar
0°C (32°F)	36 Stunden	18 Tage
5°C (41°F)	28 Stunden	10 Tage
10°C (50°F)	16 Stunden	7 Tage
15°C (59°F)	12 Stunden	5 Tage

Hinweis: Während Applikation und Härtung muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden (siehe INFORMATION SHEETS 1433 und 1434)

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
5°C (41°F)	2 Stunden
10°C (50°F)	1 Stunde

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

SIGMASHIELD™ 460 LT

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 JEGLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGENDEINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGENDEINER 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.ppgmc.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.

