

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

DESCRIÇÃO

Primer epóxi rico em zinco bicomponente, curado com aduto de poliamina de alto sólidos

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Projetado como um primer de sistema em vários sistemas de pintura para ambientes agressivos
- Adequado para uso em ambientes offshore e onshore com categorias de corrosividade ISO 12944-2 C5 e CX (offshore)
- Atende aos requisitos da Norsok M-501 Rev. 6, Sistema 1
- Secagem rápida, intervalo de repintura curto
- Cumpre os requisitos de composição da ISO 12944-5
- Em conformidade com os requisitos de composição da SSPC Paint 20, Nível 2
- O pó de zinco usado neste produto está em conformidade com a norma ASTM D520 Tipo II

COR E BRILHO

- Cinza, cinza avermelhado
- Fosco

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

| Dados do Produto Misturado | |
|-------------------------------------|--|
| Número de Componentes | Dois |
| Densidade | 2.4 kg/l (20.0 lb/US gal) |
| Volume de sólidos | 68 ± 2% |
| VOC (Fornecido) | Directive 2010/75/EU, SED: max. 130,0 g/kg max. 310,0 g/l (aprox. 2,6 lb/gal) |
| Espessura Recomendada do Filme Seco | 50 - 150 µm (2,0 - 6,0 mils) dependendo do sistema |
| Rendimento teórico | 13,6 m²/l para 50 µm (545 ft²/US gal para 2,0 mils) |
| Secagem ao toque | 20 minutos |
| Intervalo de repintura | Mínimo: 1,5 horas Máximo: 3 meses |
| Cura total depois de | 7 dias |
| Estabilidade do produto | Base: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco |

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

Condições de exposição atmosférica

- Aço, jateamento abrasivo até ISO-Sa2½ ou mínimo SSPC-SP6, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Aço com shop primer de silicato de zinco; pré-tratado de acordo com ISO Sa-1 (SSPC SP-7) ou ferramenta elétrica limpa de acordo com ISO St-3 (SSPC SP-3)
- Para retoques e reparos, a limpeza com ferramentas elétricas de acordo com ISO St-3 (SSPC SP-3) é aceitável para pequenas áreas, e a SSPC SP-11 deve ser especificada para grandes áreas de reparo onde o jateamento não é permitido

Imersão

- Aço, jateamento abrasivo até ISO-Sa2½ ou mínimo SSPC-SP6, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Aço com primer de silicato de zinco; pré-tratado de acordo com ISO-Sa1 (SSPC-SP7)
- Para retoques e reparos, a limpeza com ferramentas elétricas de acordo com ISO St-3 (SSPC SP-3) é aceitável para pequenas áreas, e a SSPC SP-11 deve ser especificada para grandes áreas de reparo onde o jateamento não é permitido

Temperatura do substrato

- A temperatura do substrato durante a aplicação deve ser de pelo menos 0°C (32°F)
- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser de pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 9:1

- A temperatura da tinta deve ser preferencialmente acima de 15°C (59°F), contudo diluição extra pode ser necessária para obter a viscosidade de aplicação
- Adição em excesso de thinner reduz a resistência ao escorrimento
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Vida útil da mistura

6 horas a 20°C (68°F)

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

Air spray

Diluyente recomendado

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

Volume de diluyente

0 - 5%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

1,5 - 2,5 mm (aprox. 0,060 - 0,100 in)

Pressão do bico

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

Airless spray

Diluyente recomendado

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

Volume de diluyente

0 - 5%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

Aprox. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 in)

Pressão do bico

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

Trincha/rolo

Diluyente recomendado

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

Volume de diluyente

0 - 5%

Solvente de limpeza

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

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

DADOS ADICIONAIS

| Rendimento e espessura do filme | |
|---------------------------------|--|
| EFS | Rendimento teórico |
| 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) |

| Intervalo de repintura para EFS até 100 µm (4,0 mils) | | | | | | |
|---|-----------|------------|-------------|-------------|-------------|--------------|
| Repintura com... | Intervalo | 0°C (32°F) | 10°C (50°F) | 20°C (68°F) | 30°C (86°F) | 40°C (104°F) |
| Revestimento subsequente | Mínimo | 6 horas | 3 horas | 1.5 horas | 1 hora | 30 minutos |
| | Máximo | 3 meses | 3 meses | 3 meses | 3 meses | 3 meses |

Notas:

- Antes da repintura qualquer contaminação superficial visível deve ser removida por lavagem com água a alta pressão, jato leve ou limpeza mecânica
- Primers ricos em zinco podem formar sais de zinco na superfície; preferivelmente não devem permanecer por longos períodos expostos às intempéries antes de serem repintados

| Tempo de cura para EFS até 100 µm (4,0 mils) | | | |
|--|---------------|------------------|------------|
| Temperatura do substrato | Seco ao toque | Seco ao manuseio | Cura total |
| 0°C (32°F) | 1.5 horas | 6 horas | 20 dias |
| 10°C (50°F) | 1 hora | 3 horas | 15 dias |
| 20°C (68°F) | 20 minutos | 1.5 horas | 7 dias |
| 30°C (86°F) | 10 minutos | 1 hora | 5 dias |
| 40°C (104°F) | 5 minutos | 20 minutos | 2 dias |

Notas:

- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura
- No caso de aplicação a uma temperatura do ar ou da superfície abaixo de 5°C (41°F), a temperatura da tinta misturada deve ser superior a 10°C (50°F)

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte Ficha de Segurança de produto e rótulo para instruções completas de segurança
- Esta é uma tinta à base de solvente e deve se tomar cuidado para evitar a inalação de spray ou vapor, bem como o contato entre a tinta molhada e áreas expostas da pele ou olhos

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings sempre fornecer 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 utilizar um boletim técnico alternativo.

REFERÊNCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

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.

LIMITAÇÕES 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 usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário 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 controle 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 no ambiente 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. JO texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

