

SIGMACOVER™ 380 LT

DESCRIZIONE

Primer anticorrosivo universale basato su tecnologia di resina epossidica pura

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Primer universale epossidico di sistema per casse zavorra, ponti, ponti superiori, sovrastrutture e scafo
- Buona resistenza all'abrasione per particolari aree di applicazione
- Idoneo per servizio in immersione (casse zavorra, carena)
- Buone proprietà di essiccazione e polimerizzazione in presenza di basse temperature del supporto (fino a -5°C (23°F))
- Buone proprietà anticorrosive e resistenza all'acqua
- Buona flessibilità
- Resistente alla protezione catodica correttamente progettata
- Idoneo per nuove costruzioni e per manutenzione

COLORI E BRILLANTEZZA

- grigio, verde, giallo-verde, grigio chiaro
- Satinato

DATI PRINCIPALI A 10°C (50°F)

Dati del prodotto miscelato	
Numero dei componenti	Due
Massa volumica	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Residuo secco in volume	80 ± 2%
VOC (in fornitura)	max. 153,0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) max. 230,0 g/l (circa 1,9 lb/gal)
Spessore film secco consigliato	125 - 200 µm (5,0 - 8,0 mils) a seconda del sistema
Resa teorica	6,4 m ² /l per 125 µm (257 ft ² /US gal per 5,0 mils) 4,0 m ² /l per 200 µm (160 ft ² /US gal per 8,0 mils)
Secco al tatto	8 ore
Intervallo di ricopertura	Minimo: 16 ore Massimo: 1 mese
Essiccazione completa dopo	5 giorni
Durata a magazzino	Base: almeno 24 mesi se immagazzinata in ambiente fresco e asciutto Induritore: almeno 24 mesi se immagazzinato in ambiente fresco e asciutto

Note:

- Vedere DATI ADDIZIONALI - Resa e spessore del film
- Vedere DATI ADDIZIONALI - Intervalli di ricopertura
- Vedere DATI ADDIZIONALI - Tempi di essiccazione

SIGMACOVER™ 380 LT

CONDIZIONI DEL SUPPORTO E TEMPERATURE CONSIGLIATI

Servizio in immersione

- Acciaio o acciaio con shop primer non approvato all'etilsilicato di zinco; sabbiatura asciutta o umida al grado ISO-Sa2½, profilo di sabbiatura 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Acciaio con shop primer approvato all'etilsilicato di zinco; saldature e superfici con shop primer danneggiato o disgregato devono essere sabbiate al grado ISO-Sa2½, profilo di sabbiatura 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) o pulite meccanicamente secondo SPSS-Pt3
- Uno strato precedente deve essere asciutto e privo di ogni contaminazione
- A temperature sotto zero la superficie deve essere priva di ghiaccio

IMO-MSC.215(82) prescrizioni per casse zavorra

- Acciaio; preparato secondo ISO 8501-3:2006 al grado P2, con tutti gli spigoli arrotondati con un raggio minimo di 2 mm o soggetti a un triplice passaggio di mola abrasiva
- Acciaio o acciaio con shop primer ai silicati di zinco non approvato: sabbiatura (asciutta o umida) al grado ISO-Sa2½, profilo di sabbiatura 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Acciaio con shop primer al silicato di zinco approvato; le saldature e le zone con shop primer danneggiato o interrotto dovrebbe essere sabbiato al grado ISO-Sa 2½ con profilo di sabbiatura 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils): [1] Per shop primer approvato IMO; nessuna prescrizione aggiuntiva; [2] Per shop primer non approvato IMO; sabbiatura al grado ISO-Sa2 rimuovendo almeno il 70% dello shop primer intatto, profilo di sabbiatura 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Danneggiamenti fino al 2% dell'area totale del serbatoio possono essere trattati secondo ISO-St3. Danneggiamenti oltre il 2% dell'area totale del serbatoio o danni contigui di entità superiore a 25 m² (269 ft²) devono essere sabbiati al grado ISO-Sa2½.
- Uno strato precedente deve essere asciutto e privo di ogni contaminazione
- Indice di quantità di polvere "1" e granulometria di classe "3", "4", o "5", granulometria di polvere di classi inferiori deve essere rimossa se visibile sulla superficie senza lente di ingrandimento (ISO 8502-3:1992)
- A temperature sotto zero la superficie deve essere priva di ghiaccio

Condizioni per esposizione atmosferica

- Acciaio sabbiato al grado ISO-Sa2½, profilo di sabbiatura 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) o secondo ISO-St3
- Acciaio con shop primer; pretrattato al grado SPSS-Pt3
- L'acciaio galvanizzato o zincato a caldo deve essere privo di grasso, sali e da ogni contaminazione
- L'acciaio galvanizzato o zincato a caldo dovrebbe essere irruvidito per mezzo di sabbiatura (sweepblast) o con altro metodo
- Uno strato precedente deve essere asciutto e privo di ogni contaminazione
- A temperature sotto zero la superficie deve essere priva di ghiaccio

Temperatura del supporto e condizioni applicative

- La temperatura del supporto durante l'applicazione e l'essiccazione dovrebbe essere compresa tra -10°C (14°F) e 15°C (59°F)
- Durante l'applicazione e l'essiccazione la temperatura del supporto fino a -10°C (14°F) è possibile ma l'essiccazione in profondità richiederà più tempo e la completa resistenza sarà raggiunta quando la temperatura salirà
- La temperatura del supporto durante l'applicazione e l'essiccazione dovrebbe essere almeno 3°C (5°F) sopra la temperatura di rugiada
- L'umidità relativa durante l'applicazione e l'essiccazione non dovrebbe essere superiore a 85%

SIGMACOVER™ 380 LT

ISTRUZIONI PER L'USO

Rapporto di miscelazione in volume: Base : Indurente = 80 : 20 (4:1)

- La temperatura della miscela base e induritore dovrebbe essere preferibilmente superiore a 5°C (41°F) altrimenti potrebbe essere necessaria l'aggiunta di diluente per ottenere la corretta viscosità di applicazione
- L'aggiunta di troppo diluente comporta ridotta resistenza alla colatura e un'essiccazione più lenta
- Il diluente deve essere aggiunto dopo la miscelazione dei componenti

Tempo di induzione

Tempo di induzione del prodotto miscelato	
Temperatura del prodotto miscelato	Tempo di induzione
A meno di 10°C (50°F)	30 minuti

Vita utile del prodotto miscelato

5 ore a 10°C (50°F)

Note: vedere DATI ADDIZIONALI - Vita utile del prodotto miscelato

SPRUZZATURA AIRLESS

Diluente consigliato

THINNER 91-92

Diluizione in volume

0 - 10%, a seconda dello spessore richiesto e delle condizioni applicative

Diametro ugello

Circa 0,46 - 0,53 mm (0,018 - 0,021 in)

Pressione all'ugello

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

PENNELLO/RULLO

- Solamente per stripe coat e riparazioni localizzate

SOLVENTE DI PULIZIA

THINNER 90-53

SIGMACOVER™ 380 LT

DATI AGGIUNTIVI

Resa teorica e spessore del film	
Spessore secco del film	Resa teorica
125 µm (5,0 mils)	6,4 m ² /l (257 ft ² /US gal)
160 µm (6,3 mils)	5,0 m ² /l (204 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,0 m ² /l (160 ft ² /US gal)

Note: Spessore secco massimo in aree critiche, applicato in due strati uguali: 1500 µm (60,0 mils)

Intervallo di ricopertura per spessore secco fino a 160 µm (6.3 mils)						
Ricopertura con...	Intervallo	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)
se stesso e vari rivestimenti epossidici bicomponenti	Minimo	48 ore	36 ore	24 ore	16 ore	12 ore
	Massimo	2 mesi	2 mesi	2 mesi	1 mese	1 mese
SIGMADUR e prodotti monocomponenti come acrilici e alchidici	Minimo	48 ore	36 ore	24 ore	16 ore	12 ore
	Massimo	14 giorni	14 giorni	14 giorni	14 giorni	14 giorni

Note: La superficie deve essere asciutta e priva di ogni contaminazione

Tempo di essiccazione per spessore secco fino a 160 µm (6.3 mils)			
Temperatura del supporto	Secco al tatto	Secco per movimentazione	Essiccazione completa
-5°C (23°F)	24 ore	48 ore	20 giorni
0°C (32°F)	12 ore	24 ore	14 giorni
5°C (41°F)	10 ore	20 ore	7 giorni
10°C (50°F)	8 ore	16 ore	5 giorni
15°C (59°F)	4 ore	12 ore	4 giorni

Note:

- Deve essere assicurata una buona ventilazione durante l'applicazione e l'essiccazione (fare riferimento alle SCHEDE INFORMATIVE 1433 e 1434)
- Quando l'applicazione viene eseguita a temperatura superiore a 15°C (59°F) deve essere utilizzato l'induritore standard

Vita utile del prodotto miscelato (alla viscosità di applicazione)	
Temperatura del prodotto miscelato	Vita utile del prodotto miscelato
10°C (50°F)	5 ore
15°C (59°F)	3 ore

SIGMACOVER™ 380 LT

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

- Per la pittura e relativi diluenti, vedere SHEDE INFORMATIVE 1430, 1431 e relative schede di sicurezza del prodotto
- Questa è una pittura a base solvente. L'operatore deve prestare attenzione al fine di evitare l'inalazione dei vapori nonché il contatto tra il prodotto non asciutto e la pelle esposta o gli occhi.

DISPONIBILITÀ SU SCALA MONDIALE

L'obiettivo di PPG Protective e Marine Coatings è quello di fornire lo stesso prodotto su base mondiale. Tuttavia, a volte sono necessarie leggere modifiche del prodotto per essere in conformità con circostanze/regolamenti locali o nazionali. In tali circostanze, viene utilizzata una scheda tecnica del prodotto alternativa.

RIFERIMENTI

• SPIEGAZIONE DELLE SCHEDE TECNICHE DEI PRODOTTI	SCHEDA INFORMATIVA	1411
• INDICAZIONI DI SICUREZZA	SCHEDA INFORMATIVA	1430
• SICUREZZA E SALUTE IN SPAZI CONFINATI, RISCHI DI ESPLOSIONE - RISCHI DI TOSSICITA'	SCHEDA INFORMATIVA	1431
• LAVORO IN SICUREZZA NEGLI SPAZI CONFINATI	SCHEDA INFORMATIVA	1433
• DIRETTIVE PER LA VENTILAZIONE	SCHEDA INFORMATIVA	1434
• PULIZIA DELL'ACCIAIO E RIMOZIONE DELLA RUGGINE	SCHEDA INFORMATIVA	1490
• PROCEDURE PPG PROTECTIVE & MARINE COATINGS DI LAVORAZIONE PER LE CASSE ZAVORRA - NUOVE COSTRUZIONI		

GARANZIA

PPG garantisce (i) il suo nome al prodotto, (ii) che la qualità del prodotto è conforme alle specifiche PPG per tale prodotto in vigore al momento della produzione e (iii) che il prodotto deve essere consegnato senza alcuna legittima pretesa di terzi per violazione di qualsiasi brevetto statunitense che copre il prodotto. QUESTE SONO LE UNICHE GARANZIE OFFERTE DA PPG; TUTTE LE ALTRE GARANZIE ESPLICITE O IMPLICITE, IN CONFORMITÀ CON LA LEGISLAZIONE O IN ALTRA MANIERA DERIVANTI DA ESSA, DA CORSI ED USI COMMERCIALI, INCLUSA, SENZA LIMITAZIONE, QUALSIASI ALTRA GARANZIA DI IDONEITÀ PER UN PARTICOLARE SCOPO O UTILIZZO, SONO NEGATE DA PPG. Qualsiasi domanda di indennizzo sotto tale garanzia deve essere effettuata sotto forma scritta entro cinque (5) giorni dalla scoperta da parte dell'Acquirente del difetto denunciato, ma in alcun caso non oltre la scadenza del periodo di validità del prodotto, o un anno dalla data di consegna del prodotto all'Acquirente, in base all'evento che si verifica per primo. L'incapacità dell'Acquirente nel notificare a PPG tale non conformità come richiesto nella presente, escluderà l'Acquirente dal recupero sotto tale garanzia.

LIMITAZIONI DI RESPONSABILITÀ

PPG NON SARÀ IN ALCUN CASO RESPONSABILE PER ALCUN RIMEDIO (SIA CHE SI TRATTI DI NEGLIGENZA DI QUALSIASI TIPO, RESPONSABILITÀ IN SENSO STRETTO O ILLECITO) PER QUALSIASI DANNO INDIRETTO, SPECIALE, ACCIDENTALE O CONSEGUENTE IN QUALSIASI MODO COLLEGATO A, DERIVANTE DA O CAUSATO DA QUALSIASI UTILIZZO DEL PRODOTTO. Le informazioni contenute in questa scheda sono puramente indicative e sono basate su test di laboratorio che PPG ritiene essere affidabili. PPG può modificare le informazioni contenute nel presente documento in qualsiasi momento, a causa di esperienza pratica e di continui sviluppi del prodotto. Tutte le raccomandazioni o consigli relativi all'utilizzo del prodotto PPG, sia che si tratti di documentazione tecnica o in risposta ad una specifica richiesta, o in altra circostanza, sono basati su dati che, alla luce di quanto a conoscenza di PPG, sono considerati affidabili. Il prodotto e le relative informazioni sono concepite per utenti con un'adeguata conoscenza e capacità industriali nel settore ed è responsabilità dell'utente finale determinare l'idoneità del prodotto per il suo particolare utilizzo e sarebbe necessario che anche l'Acquirente facesse ciò, a sua esclusiva discrezione e rischio. PPG non ha alcun controllo né sulla qualità né sulla condizione del substrato, o sui diversi fattori che influiscono sull'utilizzo e l'applicazione del prodotto. Pertanto, PPG non accetta alcuna responsabilità derivante da qualsiasi perdita, lesione o danno causati da tale utilizzo o dai contenuti di tali informazioni (a meno che non vi siano accordi scritti che affermino diversamente). Variazioni nell'ambiente di applicazione, modifiche delle procedure di utilizzo o estrapolazione dei dati potrebbero causare risultati insoddisfacenti. La presente scheda sostituisce tutte le precedenti versioni e sarà responsabilità dell'Acquirente assicurarsi che tali informazioni siano aggiornate prima di utilizzare il prodotto. Le attuali schede di tutti i prodotti PPG Protective & Marine Coating sono presenti su www.ppgpmc.com. Il testo inglese di questa scheda deve prevalere su qualsiasi altra traduzione al riguardo.

SIGMACOVER™ 380 LT

Codice articolo	Colore	Riferimenti
266987	verde	4100002200 (00250040 base, 00262195 induritore)
266986	grigio	5100002200 (00250042 base, 00262195 induritore)
344063	giallo/verde	4200002200 (00330709 base, 00262195 induritore)
384596	grigio	5000002200 (00383416 base, 00262195 induritore)
388014	grigio chiaro	5177052200 (00388012 base, 00262195 induritore)

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.