

# SIGMAPRIME® 200 LT

## DESCRIPTION

Primaire anticorrosion universel à base de résine époxy pure

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Primaire époxy universel adapté aux ballasts eau de mer, ponts, œuvres mortes, superstructures, coque, réservoirs, cales de marchandises
- Excellentes propriétés anti-corrosion et de résistance à l'eau
- Primaire surface tolérant
- Bonne résistance chimique
- Bonne résistance à l'abrasion pour les zones dédiées à l'application
- Excellente adhérence sur acier, prépeint, acier galvanisé et métaux non ferreux
- Excellent recouvrement
- Adapté pour une application et un séchage dans une large variété de conditions atmosphériques
- Adapté pour livraison en vrac et applicable avec une machine bi composant

## COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Alu clair, alu jaune, gris, jaune/vert, brun rouge
- Satiné

## DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Extrait sec en volume	60 ± 2%
COV (fournis)	TRANSLATION MISSING
Épaisseur recommandée du film sec	Consulter le tableau de rendement théorique
Sec au toucher	3 heures
Délai de recouvrement	Consulter le tableau des délais de recouvrement
Réticulation complète	7 jours
Stabilité au stockage	Base : minimum 24 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Notes:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage

# SIGMAPRIME® 200 LT

## ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

### En immersion

- Acier ou acier avec un shop primer zinc silicate non approuvé; grenailage ISO-Sa2½, profil de rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Acier revêtu d'un shop primer zinc silicate agréé: cordons de soudure et zones dégradées: grenailage Sa2½-ISO, rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou préparation mécanique SPSS-Pt3
- La couche précédente doit être sèche et exempte de toute contamination

### IMO-MSC.215(82) Exigences concernant les citernes à eau de ballast et IMO-MSC.288(87) pour réservoirs de pétrole brut (seulement sur les zones spécifiées)

- Acier; ISO 8501-3:2006 grade P2 dont tous les bords doivent être arrondis pour obtenir un rayon de 2 mm (0,079 in) ou soumis à trois passes de meulage ou au moins un procédé équivalent avant de peindre
- Acier ou acier recouvert d'un primaire d'atelier au zinc non approuvé; décapé (décapage humide ou sec) au degré de soin ISO Sa2½, profil de rugosité de 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Acier revêtu d'un shop primer zinc silicate agréé; cordons de soudure et zones de shop primer endommagé ou dégradé devront être grenailés ISO-Sa2½ profil de rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils): [1] Pour un shop primer avec un agrément type IMO : pas d'exigence additionnelle; [2] Pour un shop primer sans agrément type IMO : grenailage ISO-Sa2 en éliminant au moins 70% du shop primer intact, profil de rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- La quantité de poussière sur le support à peindre ne doit pas excéder le degré "1" pour les tailles de poussières de classes "3", "4", ou "5" (ISO 8502-3-2017). Les tailles de poussières de tailles inférieures ("1" et/ou "2") devront être éliminées si elles sont visibles à l'œil nu
- La couche précédente sèche et exempte de toute pollution

### En condition atmosphérique

- Acier; grenailé ISO-Sa2½, profile de rugosité 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou nettoyé ISO-St3
- Acier prépeint : préparé jusqu'au SPSS-Pt3
- L'acier galvanisé doit être exempt de graisse, sels et de toute pollution
- L'acier galvanisé doit être balayé à l'abrasif ou dépoli par tout moyen
- La couche précédente sèche et exempte de toute pollution

### Température du support et conditions d'application

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être comprise entre -20°C (-4°F) et 15°C (59°F)
- TRANSLATION MISSING
- La température du substrat pendant l'application et le séchage doit être au moins de 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée
- L'humidité relative pendant l'application et le séchage ne doit pas dépasser 85%

# SIGMAPRIME® 200 LT

## MODE D'EMPLOI

### **Ratio de mélange en volume: base à durcisseur 4:1**

- La température du mélange base et durcisseur doit être de préférence au dessus de 5°C (41°F), sinon il sera nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la bonne viscosité d'application
- Ajouter le diluant après mélange des composants
- Un excès de diluant diminue la limite de coulure

---

### **Durée pratique d'utilisation du mélange**

7 heures à 10°C (50°F)

Note:

- Voir INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES - Durée pratique d'utilisation du mélange

---

### **Pistolet pneumatique**

#### **Diluant recommandé**

THINNER 91-92

#### **Taux de dilution**

0 - 15%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

#### **Diamètre de la buse**

1,5 - 2,0 mm (env. 0,060 - 0,079 po)

#### **Pression à la buse**

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

---

### **Pistolet airless**

#### **Diluant recommandé**

THINNER 91-92

#### **Taux de dilution**

0 - 15%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

#### **Diamètre de la buse**

Env. 0,53 - 0,74 mm (0,021 - 0,029 po)

#### **Pression à la buse**

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

# SIGMAPRIME® 200 LT

## Brosse/rouleau

### Diluant recommandé

Ne pas diluer

### Taux de dilution

Jusqu'à 5% de THINNER 91-92 peut être ajouté si désiré

---

## INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

### Rendement théorique et épaisseur de film sec - SIGMAPRIME 200 LT

Épaisseur film sec	Rendement théorique
75 µm (3.0 mils)	7.6 m <sup>2</sup> /l (305 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 µm (5.0 mils)	4.6 m <sup>2</sup> /l (183 ft <sup>2</sup> /US gal)
160 µm (6.3 mils)	3.6 m <sup>2</sup> /l (145 ft <sup>2</sup> /US gal)
200 µm (8.0 mils)	2.9 m <sup>2</sup> /l (114 ft <sup>2</sup> /US gal)

Note:

- Épaisseur sèche max.: une épaisseur sèche de 2000 µm (80,0 mils) peut être obtenue occasionnellement (zones limitées) quand de multiples surcouches sont inévitables (par ex. autour angles, protubérances, coins, lignes etc.). Il faut consulter l'équipe PPG en cas d'épaisseur sèche hors de ces recommandations.

---

### Rendement théorique et épaisseur de film sec - SIGMAPRIME 200 LT K

Épaisseur film sec	Rendement théorique
100 µm (4.0 mils)	6.0 m <sup>2</sup> /l (241 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 µm (5.0 mils)	4.8 m <sup>2</sup> /l (192 ft <sup>2</sup> /US gal)
160 µm (6.3 mils)	3.8 m <sup>2</sup> /l (153 ft <sup>2</sup> /US gal)
200 µm (8.0 mils)	3.0 m <sup>2</sup> /l (120 ft <sup>2</sup> /US gal)

Note:

- Épaisseur sèche max.: une épaisseur sèche de 2000 µm (80,0 mils) peut être obtenue occasionnellement (zones limitées) quand de multiples surcouches sont inévitables (par ex. autour angles, protubérances, coins, lignes etc.). Il faut consulter l'équipe PPG en cas d'épaisseur sèche hors de ces recommandations.

# SIGMAPRIME® 200 LT

Délai de recouvrement pour une épaisseur de film sec jusqu'à 160 µm (6,3 mils)						
Recouvrable par...	Délai	-15°C (5°F)	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)
Par des revêtements époxy bi-composant	Minimum	48 heures	24 heures	16 heures	6 heures	4 heures
	Maximum SANS exposition directe au soleil	3 mois	3 mois	3 mois	2 mois	1 mois
	Maximum si exposition directe au soleil	2 mois	2 mois	2 mois	1 mois	1 mois

Note:

- Le support doit être sec et exempt de toute contamination

Temps de séchage pour EFS jusqu'à 160 µm (6,3 mils)			
Température du support	Séchage complet	Sec au toucher	Sec manipulable
-10°C (14°F)	21 jours	20 heures	48 heures
-5°C (23°F)	14 jours	10 heures	21 heures
5°C (41°F)	9 jours	5 heures	10 heures
10°C (50°F)	7 jours	3 heures	6 heures
15°C (59°F)	5 jours	2 heures	4 heures

Note:

- Une ventilation adéquate doit être maintenue pendant l'application et le séchage (voir FICHES INFORMATIONS 1433 et 1434)

Durée pratique d'utilisation (viscosité d'application)	
Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
5°C (41°F)	10 heures
10°C (50°F)	7 heures

## SECURITE

- Se référer aux Fiches de Données de Sécurité et étiquettes pour des exigences de sécurité et de précaution complètes
- 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

# SIGMAPRIME® 200 LT

## DISPONIBILITÉ MONDIALE

PPG Protective & Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

## REFERENCES

- Information sheet | Explanation of product data sheets

## GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

## LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUTS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.