

SIGMACOVER™ 522

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, polyamidhärtende(r) Epoxidharz-Eisenglimmer- Primer / Sealer / Beschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Exzellente Haftung und Versiegelung auf bewitterten, gereinigten, zinkreichen Primern und spritzverzinktem Stahl
- Gute Haftung auf entsprechend vorbehandelten, verzinktem Stahl
- Einsetzbar in Systemen sowohl für atmosphärische Bedingungen als auch für Dauerwasserbelastung
- Gute Beständigkeit in industriell oder chemisch verunreinigter Atmosphäre
- Gute Abriebbeständigkeit und Schlagfestigkeit
- Besteht kryogenen zyklischen Test von -196°C (-321°F) bis 140°C (284°F)
- Beständig bei Temperaturen bis zu 200°C (390°F) unter trockenen, atmosphärischen Bedingungen

FARBTÖNE UND GLANZ

- Rotbraun, grünlich grau
- leichter metallischer Glanz

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,8 kg/L (15,0 lb/US gal)
Festkörpervolumen	60 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 210,0 g/kg max. 374,0 g/L (ca. 3,1 lb/gal) China GB 30981-2020 (getestet) 394,0 g/l (ca. 3,3 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	40 - 100 µm (1,6 - 4,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	15,0 m ² /L bei 40 µm (602 ft ² /US gal bei 1,6 mils) 6,0 m ² /L bei 100 µm (241 ft ² /US gal bei 4,0 mils)
Handtrocken	2 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 8 Stunden Maximum: 1 Monat
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

SIGMACOVER™ 522

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt ISO-Sa2½, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)
- Mit Shopprimer beschichteter Stahl; gestrahlt gemäß SPSS-Ss oder vorbehandelt gemäß SPSS-Pt3
- Epoxidharz-Zinkstaub-Beschichtungen und Zinksilikate müssen trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Galvanisierter Stahl; für atmosphärische Belastung anrauen, und bei Immersionsbelastung (Wasser) ist Sweepen erforderlich
- Edelstahl, Nicht-Eisenuntergründe sollte ausreichend mittels Sweepen angeraut werden
- Kompatible vorherige Schicht muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Für den Einsatz als Haftprimer oder bei erwarteten langen Überarbeitungsintervallen muss eine maximale TFD von 50 µm (2,0 mils) spezifiziert werden, um die raue Struktur zu erhalten

Untergrundtemperatur

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung muss oberhalb 10°C (50°F) sein
- Applikation bei Temperaturen bis zu 5°C (41°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

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 82 : 18

- Die Temperatur der gemischten Basis und Härter sollte vorzugsweise über 15°C (59°F) liegen, ansonsten kann zusätzliches Verdünnen erforderlich sein, um die Verarbeitungviskosität zu erreichen
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zur Reduzierung der Standfestigkeit.
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden

Vorreaktionszeit

Keine

Topfzeit

8 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

SIGMACOVER™ 522

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

10 - 30%, 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.)

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

5 - 10%, 30 - 40% bei Vornebel-Vollschicht-Technik (mist coat - full coat)

Düsenbohrung

ca. 0.48 - 0.53 mm (0.019 - 0.021 in)

Düsendruck

12,0 - 15,0 MPa (ca. 120 - 150 bar; 1741 - 2176 p.s.i.)

PINSEL/ROLLE

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
40 µm (1,6 mils)	15,0 m ² /l (602 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,0 m ² /l (241 ft ² /US gal)

SIGMACOVER™ 522

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 50 µm (2.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Zweikomponenten Epoxidharzen und Polyurethanen	Minimum	36 Stunden	16 Stunden	8 Stunden	6 Stunden	4 Stunden
	Maximum	6 Monate	6 Monate	6 Monate	3 Monate	3 Monate

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 100 µm (4.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Zweikomponenten Epoxidharzen und Polyurethanen	Minimum	3 Tage	32 Stunden	16 Stunden	12 Stunden	8 Stunden
	Maximum	28 Tage	28 Tage	28 Tage	14 Tage	7 Tage

Anmerkung:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Das minimale Überarbeitungsintervall sollte mit 5 multipliziert werden, wenn SIGMACOVER 522 auf einen existierenden alten Alkydharz-Primer oder einer Alkydharz-Beschichtung appliziert wird
- Die Oberfläche sollte gründlich gereinigt sein
- Glänzende Endbeschichtungen benötigen eine entsprechende Grundierung

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 100 µm (4.0 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
5°C (41°F)	8 Stunden	18 Stunden	Nicht anwendbar
10°C (50°F)	5 Stunden	8 Stunden	15 Tage
15°C (59°F)	3,5 Stunden	6 Stunden	10 Tage
20°C (68°F)	2 Stunden	4 Stunden	7 Tage
25°C (77°F)	1,5 Stunden	4 Stunden	5 Tage

Anmerkung:

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- Für optimale Beständigkeit in Tankbeschichtungssystemen ist eine minimale Oberflächentemperatur von 10°C (50°F) notwendig

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
15°C (59°F)	10 Stunden
20°C (68°F)	8 Stunden
25°C (77°F)	6 Stunden
30°C (86°F)	5 Stunden
35°C (95°F)	4 Stunden



SIGMACOVER™ 522

GEFAHRENHINWEISE

- Siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett für vollständige Sicherheits- und Vorsichtsanforderungen
- 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 - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS INFORMATION SHEET 1411

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

