

PSX® 700

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten Polysiloxan-Beschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Einzigartige, hochglänzende, isocyanatfreie Lösung
- Läßt sich direkt auf anorganische Zinkbeschichtungen auftragen
- Ausgezeichnete Farbton- und Glanzgradbeständigkeit
- Beständig gegen Graffiti
- Festkörperreich, VOC konform
- Verarbeitung mit Pinsel, Rolle oder Spritzgerät, ohne zusätzliches Verdünnen
- Gute Beständigkeit gegen Läufer und Spritzer von Chemikalien
- Kann als Einschichtsystem, direkt auf Stahl für mäßig korrosive Umgebungsbedingungen (ISO 12944 C1-C3), eingesetzt werden

FARBTÖNE UND GLANZ

- Gesamte Farbtonpalette
- Hochglänzend

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/L (11,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	90 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 119,0 g/kg max. 164,0 g/L (ca. 1,4 lb/gal) 0,7 lb/gal (83,9 g/L) (gemäß EPA Methode 24) China GB 30981-2020 (getestet) 71,0 g/l (ca. 0,6 lb/gal)
Temperaturbeständigkeit (Kontinuierlich)	bis 120°C (250°F)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	75 - 175 µm (3,0 - 7,0 mils) pro Schicht
Theoretische Ergiebigkeit	7,2 m²/L bei 125 µm (289 ft²/US gal bei 5,0 mils)
Handtrocken	2 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 3 Stunden Maximum: Unlimitiert

PSX® 700

Daten für gemischtes Produkt

Haltbarkeit	Basis: mindestens 36 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
- Wenn mehr als eine Schicht aufgetragen wird, dann wird empfohlen, dass die maximale TFD 250 µm (10.0 mils) nicht überschreitet
- Farbtonabweichungen bei erhöhten Temperaturen

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Die Leistungsfähigkeit der Beschichtung ist proportional zum Oberflächenvorbereitungsgrad

Untergrundbedingungen

- Stahl; vorbereitet mindestens ISO-Sa2 (SSPC SP-6) oder höher mit einem Strahlprofil von 25 – 75 µm (1.0 – 3.0 mils)
- Für Ausbesserungen und Reparatur, mechanische Reinigung gemäß SSPC-SP11 ist akzeptabel
- Verzinkter Stahl; Sweepen um die Oberfläche aufzurauen und zum Entfernen vorhandener Zinksalze, SSPC SP-16 mit einem Strahlprofil von 40 – 75 µm (1.5 – 3.0 mils)
- Edelstahl und Nicht-Eisen-Metalle; Entfetten und Sweepen; SSPC SP-16 mit einem Strahlprofil von 40 – 100 µm (1.5 – 3.0 mils)
- Beton / Mauerwerk; siehe spezifischen Primer
- Kompatible vorherige Schicht muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Wenn auf einem Zinksilikat-Primer appliziert wird, ist die sog. Vornebel-Vollsicht-Technik (mist-coat-full-coat) anzuwenden. Für die Vornebelschicht wird eine Verdünnungszugabe von 15% empfohlen
- Geeignete intakte Altbeschichtungen müssen trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein, ggf. kann aufrauen vor der Applikation erforderlich sein
- Beschädigte Stellen gemäß den einschlägigen Angaben zur Untergrundvorbehandlung vorbereiten und, falls erforderlich, ausreichend aufrauen.

Untergrundtemperatur

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung muss oberhalb 0°C (32°F) sein
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit während der Applikation und Härtung sollte zwischen 40% und 85% liegen

Hinweis: Der FD Härter sollte verwendet werden, wenn die Umgebungstemperatur unter 5°C (40°F) liegt

SYSTEM SPEZIFIKATION

- Grundierungen: Direkt auf den Untergrund; DIMETCOTE Serie, AMERCOAT 68 Serie, AMERLOCK 400 / 2 Serie, SIGMAZINC Serie, AMERCOAT Epoxidharze und SIGMA Epoxidharze



PSX® 700

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härtner 80 : 20 (4 : 1)

- Verwenden Sie ein leistungsstarkes Rührwerk mit einem Luft- oder Ex-geschützten Elektromotor

Vorreaktionszeit

Keine

Topfzeit

4 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 60-12 (AMERCOAT 911) oder THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) für Globale-Anwendung, THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) wird empfohlen für Temperaturen oberhalb 90°F (32°C) (nur in den USA)

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.)

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 60-12 (AMERCOAT 911) oder THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) für Globale-Anwendung, THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) wird empfohlen für Temperaturen oberhalb 90°F (32°C) (nur in den USA)

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

ca. 0.38 - 0.48 mm (0.015 - 0.019 in)

Düsendruck

20,0 MPa (ca. 200 bar; 2901 p.s.i.)

PSX® 700

PINSEL/ROLLE

- Die empfohlene TFD wird nicht in einem Arbeitsgang erreicht
- Verwenden Sie einen qualitativ hochwertigen Naturborstenpinsel und / oder lösemittelbeständige Kurzflorrolle. Rolle / Pinsel sollte sehr gut mit dem Material benetzt sein, um Lufteinschlüsse zu vermeiden
- Werkzeug gut benetzt halten

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) oder THINNER 60-12 (AMERCOAT 911)

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
75 µm (3,0 mils)	12,0 m ² /l (481 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	7,2 m ² /l (289 ft ² /US gal)
175 µm (7,0 mils)	5,1 m ² /l (206 ft ² /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 175 µm (7.0 mils) bei einer rel. Luftfeuchtigkeit von 40% oder höher						
Überarbeitung mit ...	Intervall	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
mit sich selbst (wenn PSX 700 verwendet wurde)	Minimum	Nicht anwendbar	20 Stunden	9 Stunden	4,5 Stunden	3 Stunden
	Maximum	Nicht anwendbar	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert
mit sich selbst (wenn PSX 700FD verwendet wurde)	Minimum	20 Stunden	12 Stunden	7 Stunden	3 Stunden	2 Stunden
	Maximum	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert

Anmerkung:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Falls die Überarbeitung zwischen dem Trockengrad Durchgetrocknet und 7 Tagen erfolgt, ist die Oberfläche mit einer PSX 700- Verdünnung vor der 2.Schicht PSX 700 abzuwischen
- In Europa wird nur die schnelltrocknende Version "PSX 700 FDE Hardener" hergestellt

Härtungszeit mit Standardhärter bei einer TFD bis zu 175 µm (7.0 mils) und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 40% oder höher		
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung
5°C (41°F)	9 Stunden	24 Stunden
10°C (50°F)	6 Stunden	11 Stunden
20°C (68°F)	3 Stunden	6 Stunden
30°C (86°F)	1,5 Stunden	4 Stunden

PSX® 700

Härtungszeit mit beschleunigtem Härter (FD) bei einer TFD bis zu 175 µm (7.0 mils) und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 40% oder höher

Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung
0°C (32°F)	9 Stunden	24 Stunden
5°C (41°F)	7 Stunden	16 Stunden
10°C (50°F)	4,5 Stunden	8,5 Stunden
20°C (68°F)	2 Stunden	4,5 Stunden
30°C (86°F)	1 Stunde	3 Stunden

Anmerkung:

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- In Europa wird nur die schnelltrocknende Version "PSX 700 FDE Hardener" hergestellt

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)

Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
10°C (50°F)	6,5 Stunden
20°C (68°F)	4 Stunden
30°C (86°F)	1,5 Stunden

Hinweis: Die Topfzeit ist für den normalen als auch für den FD-Härter identisch

Produkt Qualifikationen

- SSPC Paint 36 Level 3 Performance
- NFPA Class A Flammausbreitung
- Zugelassen für verschiedene ISO 12944 C5 Systeme
- Zugelassen für NORSOK M501 Rev. 6 System 1 verschiedene Systemvarianten vorhanden
- Erfüllt die Anforderungen gemäß ANSI N5.12 und ASTM D5144 für Coating Service Level II

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



PSX® 700

HINWEISE

- SIEHE - ERLÄUTERUNGEN DER PRODUKT-DATENBLÄTTER

INFORMATIONSBLATT

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 SATZUNGSMÄBIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄBIGKEIT, 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 Endnutzers, 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.

