

# SIGMACOVER™ 280 LT

## DESCRIZIONE

Primer anticorrosivo universale basato su tecnologia di resina epossidica pura

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Primer epossidico universale per casse zavorra, ponti, coperte, sovrastrutture, scafi e stive
- Primer generico per acciaio utilizzato in sistemi di rivestimenti protettivi
- Buona adesione su acciaio e acciaio galvanizzato o zincato a caldo
- Buona distensione e bagnabilità del supporto
- Buona resistenza all'acqua e alla corrosione
- Idoneo per ritocchi su cordoni di saldatura e su danneggiamenti di rivestimenti epossidici provocati durante la costruzione
- Ricopribile con la maggior parte dei prodotti epossidici e poliuretanic bicomponenti
- Compatibile con sistemi di protezione catodica correttamente dimensionati
- Reticola a temperature fino a -10°C (14°F)

## COLORI E BRILLANTEZZA

- Giallo/verde
- Satinato

## DATI PRINCIPALI A 10°C (50°F)

Dati del prodotto miscelato	
Numero dei componenti	Due
Massa volumica	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Residuo secco in volume	57 ± 2%
VOC (in fornitura)	max. 332,0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) max. 438,0 g/l (circa 3,7 lb/gal) (UK PG 6/23(92) Appendix 3)
Spessore film secco consigliato	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) a seconda del sistema
Resa teorica	11,4 m <sup>2</sup> /l per 50 µm (457 ft <sup>2</sup> /US gal per 2,0 mils) 5,7 m <sup>2</sup> /l per 100 µm (229 ft <sup>2</sup> /US gal per 4,0 mils)
Secco al tatto	3 ore
Intervallo di ricopertura	Minimo: 8 ore Vedere tabelle di ricopertura
Essiccazione completa dopo	7 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™ 280 LT

## CONDIZIONI DEL SUPPORTO E TEMPERATURE CONSIGLIATI

- Applicare questo prodotto allo spessore specificato il più presto possibile dopo la preparazione superficiale

---

### Servizio in immersione

- Acciaio o acciaio con shop primer non approvato all'etilsilicato di zinco; sabbiatura 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

---

### 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 non approvato all'etilsilicato di zinco; sabbiatura 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)
- 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)

---

### Condizioni per esposizione atmosferica

- Acciaio; preparato preferibilmente secondo ISO-Sa2½, con profilo di sabbiatura di 40 - 70 µm (1,5 - 2,8 mils) o secondo ISO-St3
- Acciaio con shop primer; pretrattato al grado SPSS-Pt3

---

### Acciaio galvanizzato o zincato a caldo

- La superficie deve essere adeguatamente preparata, asciutta, pulita e priva di ogni contaminazione
- La superficie dovrebbe essere sufficientemente irruvidita con "sweep blasting" fino a ottenere un uniforme aspetto opaco
- "Sweep blasting" in accordo alle linee guida SSPC-SP16

---

### Acciaio inossidabile

- La superficie deve essere adeguatamente preparata, asciutta, pulita e priva di ogni contaminazione
- la superficie dovrebbe essere sufficientemente irruvidita per mezzo di "Sweep blasting" con inerti abrasivi non metallici
- "Sweep blasting" in accordo alle linee guida SSPC-SP16

# SIGMACOVER™ 280 LT

## **Calcestruzzo / Muratura**

- Fatto asciugare per almeno 28 giorni in buone condizioni di ventilazione
- Il contenuto di umidità non dovrebbe essere superiore al 4,5%
- Il calcestruzzo deve essere consistente, asciutto, privo di lattime e di ogni contaminazione
- La superficie dovrebbe essere sufficientemente irruvidita per assicurare un buon ancoraggio

## **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)
- La temperatura del supporto durante l'applicazione e l'essiccazione dovrebbe essere almeno 3°C (5°F) sopra la temperatura di rugiada
- La temperatura ambientale durante l'applicazione di -10°C (14°F) è possibile; tuttavia l'essiccazione in profondità richiede maggior tempo e l'essiccazione completa sarà raggiunta con l'incremento di temperatura
- L'umidità relativa durante l'applicazione non dovrebbe essere superiore a 85%

## **ISTRUZIONI PER L'USO**

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

- La temperatura della miscela base e indurente dovrebbe essere superiore a 10°C (50°C) altrimenti potrebbe essere necessario ulteriore 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**

Nessuno

### **Vita utile del prodotto miscelato**

8 ore a 10°C (50°F)

Note: vedere DATI ADDIZIONALI - Vita utile del prodotto miscelato

## **SPRUZZATURA AD ARIA**

### **Diluente consigliato**

THINNER 91-92

### **Diluizione in volume**

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

### **Diametro ugello**

1,5 - 2,0 mm (circa 0,060 - 0,079 in)

### **Pressione all'ugello**

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



# SIGMACOVER™ 280 LT

## 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 mm (0,018 in)

**Pressione all'ugello**

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

---

## PENNELLO/RULLO

**Diluente consigliato**

Non è necessario ulteriore diluente

**Diluizione in volume**

Se necessario può essere aggiunto fino al 5% di THINNER 91-92

---

## SOLVENTE DI PULIZIA

THINNER 90-53

---

## DATI AGGIUNTIVI

Resa teorica e spessore del film	
Spessore secco del film	Resa teorica
50 µm (2,0 mils)	11,4 m <sup>2</sup> /l (457 ft <sup>2</sup> /US gal)
75 µm (3,0 mils)	7,6 m <sup>2</sup> /l (305 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4,0 mils)	5,7 m <sup>2</sup> /l (229 ft <sup>2</sup> /US gal)

Note: Spessore secco massimo in caso di applicazione a pennello: 50 µm

# SIGMACOVER™ 280 LT

Intervallo di ricopertura per spessore secco fino a 75 µm (3.0 mils)							
Ricopertura con...	Intervallo	-10°C (14°F)	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)
altri tipi di pitture quali: la maggior parte di clorocaucciù, vinilici, alchidici	Minimo	24 ore	16 ore	12 ore	8 ore	4 ore	3 ore
	Massimo	10 giorni	10 giorni	7 giorni	4 giorni	4 giorni	4 giorni

**Note:**

- La superficie deve essere asciutta e priva di ogni contaminazione
- Finiture lucide richiedono un adeguato intermedio

Intervallo di ricopertura per spessore secco fino a 75 µm (3.0 mils)							
Ricopertura con...	Intervallo	-10°C (14°F)	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)
vari rivestimenti bicomponenti epossidici e poliuretani	Minimo	48 ore	24 ore	16 ore	12 ore	8 ore	6 ore
	Massimo in caso di esposizione diretta alla luce solare	2 mesi	2 mesi	2 mesi	1 mese	1 mese	1 mese
	Massimo in caso di NON esposizione alla luce solare	3 mesi	3 mesi	3 mesi	2 mesi	2 mesi	1 mese

Note: la superficie dovrebbe essere asciutta e priva di ogni contaminazione

Tempo di essiccazione per spessore secco fino a 75 µm (3.0 mils)			
Temperatura del supporto	Secco al tatto	Secco per movimentazione	Essiccazione completa
-10°C (14°F)	20 ore	32 ore	21 giorni
-5°C (23°F)	10 ore	16 ore	14 giorni
5°C (41°F)	5 ore	6 ore	9 giorni
10°C (50°F)	3 ore	4 ore	7 giorni
15°C (59°F)	2 ore	3 ore	5 giorni

Note: Deve essere mantenuta un'adeguata ventilazione durante l'applicazione e l'essiccazione (fare riferimento alle schede 1433 e 1434)

Vita utile del prodotto miscelato (alla viscosità di applicazione)	
Temperatura del prodotto miscelato	Vita utile del prodotto miscelato
5°C (41°F)	10 ore
10°C (50°F)	8 ore



# SIGMACOVER™ 280 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

• TABELLE DI CONVERSIONE	SCHEDA INFORMATIVA	1410
• 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
• SPECIFICA PER MINERALI ABRASIVI	SCHEDA INFORMATIVA	1491
• UMIDITA' RELATIVA - TEMPERATURA DEL SUPPORTO - TEMPERATURA DELL'ARIA	SCHEDA INFORMATIVA	1650
• 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](http://www.ppgpmc.com). Il testo inglese di questa scheda deve prevalere su qualsiasi altra traduzione al riguardo.

# SIGMACOVER™ 280 LT

A seconda dei Paesi nei quali viene applicato, sono disponibili le seguenti versioni:

Codice articolo	Colore	Riferimenti
181451	giallo/verde	4009002200 (144497 base, 181453 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.

