

SIGMACOVER™ 630

DESKRIPSI

Dua-komponen, toleran permukaan, high-build polyamine-cured epoxy primer/coating

KARAKTERISTIK DASAR

- Pelapis dengan toleran permukaan untuk tingkat persiapan besi yang rendah
- Sangat cocok sebagai pelapisan perawatan untuk hold, dek dan hul dari kargo kering
- Sistem epoxy buildcoat atau sistem finish untuk proteksi dengan tujuan umum, untuk struktur besi dan beton yang terpapar pada kondisi atmosferik atau kondisi lingkungan laut
- Cocok untuk berbagai pelapisan cat yang telah berumur
- Dapat dilapisi cat kembali dengan pelapisan jenis terbanyak
- Daya tahan yang sangat baik terhadap korosi
- Memiliki daya tahan terhadap cipratan dan tumpahan bahan kimia yang luas
- Memiliki fleksibilitas yang baik

WARNA DAN TINGKAT KILAP

- Green, gray, redbrown, black, aluminum
- Semi-gloss

DATA DASAR PADA TEMPERATUR 20°C (68°F)

Data untuk produk campuran	
Jumlah komponen	Dua
Kerapatan massa	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Padatan volume	83 ± 2%
VOC (disediakan)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 166,0 g/kg max. 232,0 g/l (approx. 1,9 lb/US gal)
Ketebalan lapisan film kering yang direkomendasikan	60 - 200 µm (2,4 - 8,0 mils) depending on requirements
Laju penyebaran teroritis	6,6 m ² /l for 125 µm (266 ft ² /US gal for 5,0 mils) 4,2 m ² /l for 200 µm (166 ft ² /US gal for 8,0 mils)
Keadaan kering untuk disentuh	6 jam
Interval pelapisan cat kembali	Minimum: 9 jam Lihat table overcoating
Setelah curing selesai	7 hari

SIGMACOVER™ 630

Data untuk produk campuran

Shelf life	Base: paling sedikit 12 bulan jika disimpan di tempat yang sejuk dan kering Hardener: paling sedikit 24 bulan jika disimpan di tempat yang sejuk dan kering
-------------------	--

- :
- Lihat DATA TAMBAHAN - Kecepatan penyebaran dan ketebalan lapisan film
 - Lihat DATA TAMBAHAN - Interval pelapisan cat ulang
 - Lihat DATA TAMBAHAN - Waktu curing

KONDISI DAN SUHU SUBSTRAT YANG DIREKOMENDASIKAN

Kondisi-kondisi paparan atmosfer

- Besi; dibersihkan secara blasting hingga tingkat ISO-Sa2½, untuk perlindungan terhadap karat yang sangat baik
- Besi; dibersihkan secara blasting hingga tingkat ISO-Sa2, blasting profile 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils) atau dibersihkan dengan "power tool" hingga tingkat ISO-St2 untuk mendapatkan perlindungan terhadap perkaratan yang baik
- Besi yang di shop primer diperlakukan hingga ke tingkat SPSS-Pt3
- Besi yang dilapisi ; dengan hydrojet hingga VIS WJ2/3L
- Sistem-sistem pelapisan sound yang ada; dibuat permukaan agak kasar seperlunya, kering dan dibersihkan

Terendam dalam air dengan cathodic protection

- Besi; dibersihkan secara blasting hingga tingkat ISO-Sa2½, blasting profile 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Besi dengan zinc silicate shop primer yang disetujui ; diblasting sapuan hingga tingkat SPSS-Ss atau dibersihkan dengan alat listrik hingga SPSS-Pt3
- Melapisi yang pertama dengan SIGMACOVER 630 aluminum

Temperatur substrat

- Temperatur substrat selama aplikasi dan curing adalah di atas 10°C (50°F)
- Temperatur substrat selama aplikasi dan curing paling sedikit adalah 3°C (5°F) di atas dew point

INSTRUKSI PEMAKAIAN

Perbandingan antara volume base dengan volume hardener adalah 83 : 17

- Temperatur dari campuran base dan hardener sebaiknya adalah di atas 15°C (59°F), kecuali jika dibutuhkan thinner ekstra untuk mendapatkan kekentalan dalam aplikasi
- Penambahan thinner yang terlalu banyak akan mengakibatkan berkurangnya daya tahan leleh dan melambatnya proses curing
- Thinner harus ditambahkan setelah terjadinya pencampuran dari komponen tersebut

Waktu induksi

Tidak ada



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™

SIGMACOVER™ 630

Pot life

2 jam pada suhu 20°C (68°F)

: Lihat DATA TAMBAHAN - Pot life

Air spray**Thinner yang direkomendasikan**

THINNER 91-92

Volume thinner

5 - 10%, yang tergantung pada ketebalan yang diperlukan dan kondisi-kondisi aplikasi

Lubang nozzle

1.8 – 2.0 mm (approx. 0.070 – 0.079 in)

Tekanan nozzle

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

Airless spray**Thinner yang direkomendasikan**

THINNER 91-92

Volume thinner

0 - 5%, tergantung pada ketebalan yang diminta dan kondisi pengaplikasiannya

Lubang nozzle

Approx. 0.48 – 0.53 mm (0.019 – 0.021 in)

Tekanan nozzle

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

Brush/Roller**Thinner yang direkomendasikan**

THINNER 91-92

Volume thinner

0 – 5%

SIGMACOVER™ 630

DATA TAMBAHAN

Kecepatan penyebaran dan ketebalan lapisan film untuk brush/roller

DFT	Laju penyebaran teoritis
60 µm (2,4 mils)	13,8 m ² /l (555 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	8,3 m ² /l (333 ft ² /US gal)

: DFT maksimal bila dikuas 100 µm (4,0 mils)

Kecepatan penyebaran dan ketebalan lapisan film untuk airless spray

DFT	Laju penyebaran teoritis
125 µm (5,0 mils)	6,6 m ² /l (266 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,2 m ² /l (166 ft ² /US gal)

Interval pelapisan cat lagi untuk DFT hingga mencapai 150 µm (6.0 mils)

pelapisan cat dengan	Interval	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
dia sendiri	Minimal	20 jam	9 jam	5 jam	3 jam
	Maksimal	12 bulan	9 bulan	6 bulan	3 bulan
Berbagai two-component epoxy coatings	Minimal	20 jam	9 jam	5 jam	3 jam
	Maksimal	6 bulan	3 bulan	1 bulan	1 bulan

- :
- Permukaan harus kering dan bebas dari kontaminasi apapun
 - Untuk cat-cat polyurethane maka waktu pelapisan cat kembali minimal harusnya naik hingga 100%

Interval pelapisan cat lagi untuk DFT hingga mencapai 150 µm (6.0 mils)

pelapisan cat dengan	Interval	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Berbagai alkyd	Minimal	24 jam	16 jam	8 jam	5 jam
	Maksimal	21 hari	10 hari	7 hari	3 hari

- :
- Setelah melibihi interval maksimal, maka finishes glossy membutuhkan suatu pelapis " undercoat " yang sesuai
 - Permukaan harus kering dan bebas dari kontaminasi apapun
 - Intercoat adhesion terbaik akan muncul ketika pelapis selanjutnya digunakan sebelum pelapis yang sebelumnya telah dicuring dengan sempurna
 - Jika waktu ini telah lewat mungkin diperlukan pengamplasan permukaannya



SIGMACOVER™ 630

Waktu curing untuk DFT hingga mencapai 150 µm (6.0 mils)

Temperatur substrat	Kering untuk disentuh	Kering untuk dipegang	Curing sempurna
10°C (50°F)	14 jam	20 jam	15 hari
20°C (68°F)	6 jam	9 jam	7 hari
30°C (86°F)	4 jam	5 jam	4 hari
40°C (104°F)	2 jam	3 jam	48 jam

: Ventilasi udara yang memadai harus dijaga selama aplikasi dan proses curing (silahkan mengacu pada LEMBAR INFORMASI 1433 dan 1434)

Pot life (pada kekentalan aplikasi)

Temperatur produk pencampuran	Pot life
15°C (59°F)	3 jam
20°C (68°F)	2 jam
30°C (86°F)	1 jam
40°C (104°F)	30 menit

TINDAKAN PENCEGAHAN UNTUK KESELAMATAN

- Untuk cat dan berbagai thinner yang direkomendasikan silahkan lihat pada LEMBAR INFORMASI 1430, 1431 dan Lembar Data Keselamatan Material yang relevan
- Ini adalah suatu cat solvent-borne maka harus dilakukan dengan hati-hati untuk mencegah terjadinya peristiwa terhirupnya semprotan dari kabut atau uapnya, juga hindari terjadinya persentuhan antara cat basah dengan kulit atau mata yang terbuka.

TERSEDIA SECARA LUAS DI SELURUH DUNIA

Adalah tujuan dari PPG Protective and Marine Coatings untuk selalu memasok produk yang sama dengan dasar penyebaran yang luas. Namun demikian, ada modifikasi kecil-kecilan dari produk tersebut yang kadang memang dibutuhkan untuk memenuhi peraturan/keadaan nasional. Berdasarkan keadaan-keadaan inilah maka digunakanlah lembar data produk alternatif.



SIGMACOVER™ 630

ACUAN-ACUAN

• TABEL-TABEL KONVERSI	LEMBAR INFORMASI	1410
• PENJELASAN DARI LEMBAR DATA PRODUK	LEMBAR INFORMASI	1411
• INDIKASI KESELAMATAN	LEMBAR INFORMASI	1430
• KESELAMATAN DALAM RUANG-RUANG TERBATAS DAN KESELAMATAN KESEHATAN, BAHAYA LEDAKAN - BAHAYA RACUN	LEMBAR INFORMASI	1431
• BEKERJA DENGAN AMAN DALAM RUANG-RUANG TERBATAS	LEMBAR INFORMASI	1433
• PETUNJUK-PETUNJUK UNTUK PELAKSANAAN PENGATURAN UDARA	LEMBAR INFORMASI	1434
• MEMBERSIHKAN BESI DAN MEMBUANG KARAT	LEMBAR INFORMASI	1490
• SPESIFIKASI UNTUK AMPLAS MINERAL	LEMBAR INFORMASI	1491
• KELEMBABAN RELATIF - TEMPERATUR SUBSTRAT - TEMPERATUR UDARA	LEMBAR INFORMASI	1650

JAMINAN

PPG menjamin (i) adanya title pada setiap produknya, (ii) bahwa mutu dari produk tersebut sesuai dengan spesifikasi-spesifikasi PPG untuk produk tersebut yang berlaku pada saat pembuatannya dan (iii) bahwa produk tersebut harus dikirim secara bebas dari tuntutan yang sah dari pihak ketiga atas pelanggaran dari paten A.S yang melindungi produk tersebut. INI ADALAH JAMINAN JAMINAN YANG HANYA DIBUAT OLEH PPG DAN SELURUH JAMINAN YANG DINYATAKAN DAN YANG TERSIRAT LAINNYA, BERDASARKAN UNDANG UNDANG ATAU KECEUALI YANG TIMBUL BERDASARKAN HUKUM, DARI SUATU RANGKAIAN KESEPAKATAN ATAU PENGGUNAAN DAGANG, TERMASUK NAMUN TIDAK TERBATAS PADA JAMINAN KEMAMPUAN LAIN UNTUK SUATU TUJUAN ATAU PENGGUNAAN TERTENTU, MAKA AKAN DITOLAK OLEH PPG. Tuntutan yang terjadi berdasarkan jaminan ini harus dibuat oleh Pembeli kepada PPG secara tertulis dalam tempo 5 (lima) hari dari ditemukannya kecacatan yang dituntut oleh Pembeli, namun bukan yang sudah melewati waktu kadaluarsa dari usia penyimpanan yang berlaku dari produk tersebut, atau satu tahun dari tanggal pengiriman dari produk tersebut kepada Pembeli, mana saja yang terlebih dulu. Kegagalan Pembeli untuk memberitahukan PPG atas ketidak sesuaian tersebut sebagaimana yang dipersyaratkan di sini akan menghalangi Pembeli dari memperoleh perbaikan berdasarkan jaminan ini.

BATAS-BATAS TANGGUNG JAWAB

PPG TIDAK AKAN BERTANGGUNG JAWAB BERDASARKAN SUATU TEORI PERBAIKAN (APAKAH ITU YANG DIDASARKAN OLEH SUATU KELALAIAN APAPUN YANG BERKAITAN DENGAN, YANG TIMBUL DARI, ATAU YANG DIAKIBATKAN DARI SUATU MENGGUNAAN YANG DIBUAT OLEH PRODUK TERSEBUT.

Informasi yang ada dalam lembar ini dimaksudkan hanya untuk membimbing dan didasarkan pada hasil uji laboratorium yang dipercaya oleh PPG sebagai andalan. PPG boleh memodifikasi informasi yang terkandung di dalamnya di setiap waktu sebagai akibat dari pengalaman praktek dan pengembangan produk yang terus menerus. Seluruh rekomendasi atau saran yang berkaitan dengan penggunaan produk PPG, baik dalam dokumentasi teknis, atau dalam merespon hasil dari suatu penyelidikan khusus, atau kecuali jika berdasarkan data, yang menjadi pengetahuan terbaik PPG itu adalah wajar. Produk tersebut serta informasi yang terkait didesain bagi para pengguna yang memiliki pengetahuan yang dibutuhkan dan keahlian industrial dalam industri tersebut dan ini menjadi tanggung jawab pengguna terakhir untuk menentukan kecocokan dari produk tersebut untuk penggunaan khususnya dan dia dianggap bahwa Pembeli telah melakukan yang sedemikian, sebagai kebijaksananya dan risikonya sendiri. PPG tidak mengontrol atas mutu dan kondisi dari substrat, atau faktor-faktor yang banyak yang mempengaruhi penggunaan dan penerapan dari produk tersebut. Untuk itu PPG tidak menerima tanggung jawab yang timbul dari suatu kehilangan, luka atau kerusakan yang ditimbulkan dari penggunaan yang demikian atau isi dari informasi ini (kecuali jika ada perjanjian tertulis yang menyatakan hal tersebut). Adanya perubahan dari lingkungan pemakaian, perubahan dalam prosedur penggunaan, atau penghitungan dari data dapat menyebabkan hasil yang tidak memuaskan. Lembaran ini menggantikan seluruh versi yang ada sebelumnya dan adalah menjadi tanggung jawab Pembeli untuk memastikan bahwa informasi ini ada lebih dulu dari pada penggunaan produk. Lembaran terkini untuk seluruh PPG Protective & Marine Coatings Products diberikan di www.ppgpmc.com. Teks yang dalam bahasa Inggris akan lebih berlaku daripada penerjemahannya.

