

SIGMAZINC™ 109 HS

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, festkörperreiche, polyamidhärtende Epoxidharz-Zinkstaub-Grundbeschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Geeignet als Systemgrundbeschichtung für verschiedene Beschichtungssysteme
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- Schnelltrocknend; kann nach kurzem Intervall überarbeitet werden
- Kann als Holding Primer in verschiedenen Instandhaltungssystemen bei Generalüberholungen eingesetzt werden
- Sehr gute Grundbeschichtung für Systeme mit festkörperreichen Epoxidharz-Dickschichtbeschichtungen
- In Übereinstimmung mit SSPC-Paint 20 Level 2 und ISO 12944-5

FARBTÖNE UND GLANZ

- Grau, rötlichgrau
- Matt

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	2,8 kg/L (23,4 lb/US gal)
Festkörpervolumen	66 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 106,0 g/kg max. 299,0 g/L (ca. 2,5 lb/gal) China GB 30981-2020 (getestet) 259,0 g/l (ca. 2,2 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	50 - 150 µm (2,0 - 6,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	11,0 m ² /L bei 60 µm (441 ft ² /US gal bei 2,4 mils)
Handtrocken	2,5 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 4 Stunden Siehe Überarbeitungstabellen
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

SIGMAZINC™ 109 HS

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Immersionsbelastung

- Stahl; gestrahlt ISO-Sa2½, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)
- Stahl mit einem zugelassenen Zinksilikat-Shopprimer; vorbehandeln gemäß SPSS-Ss

Atmosphärische Belastung

- Stahl; gestrahlt ISO-Sa2½, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)
- Stahl mit einem geprüften Zinksilikat-Shopprimer, vorbehandeln gemäß SPSS-SS oder maschinelle Reinigung gemäß ISO-Pt3

Untergrundtemperatur

- Eine Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung von 0°C (32°F) ist akzeptabel; sofern der Untergrund trocken und eisfrei ist
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit während der Applikation und Aushärtung sollte nicht mehr als 80% betragen

VERARBEITUNGSHINWEISE

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

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

Vorreaktionszeit

Keine

Topfzeit

6 Stunden bei 20°C (68°F)

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 15%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1.8 - 2.2 mm (ca. 0.070 - 0.087 in)

Düsendruck

0,3 - 0,6 MPa (ca. 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)



SIGMAZINC™ 109 HS

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 15%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

ca. 0.43 - 0.48 mm (0.017 - 0.019 in)

Düsendruck

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

PINSEL/ROLLE

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdünner: THINNER 90-53

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
60 µm (2,4 mils)	11,0 m ² /l (441 ft ² /US gal)
75 µm (3,0 mils)	8,8 m ² /l (353 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,6 m ² /l (265 ft ² /US gal)
150 µm (6,0 mils)	4,4 m ² /l (176 ft ² /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 100 µm (4.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Folgebeschichtung	Minimum	24 Stunden	8 Stunden	4 Stunden	3 Stunden	2 Stunden
	Maximum	3 Monate	3 Monate	3 Monate	3 Monate	3 Monate

Anmerkung:

- Zinkstaubhaltige Grundierungen können Zinksalze auf der Oberfläche bilden. Sie sollten daher bis zur Applikation der Folgebeschichtung nicht zu lange im Freien gelagert werden
- Vor der Folgebeschichtung sind sichtbare Verunreinigungen mittels Hochdruck-Wasserwaschen, Sweepstrahlen oder mechanischer Reinigung von der Oberfläche zu entfernen.



SIGMAZINC™ 109 HS

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 100 µm (4.0 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
0°C (32°F)	12 Stunden	20 Stunden	30 Tage
10°C (50°F)	5 Stunden	6 Stunden	20 Tage
15°C (59°F)	3 Stunden	4 Stunden	10 Tage
20°C (68°F)	2,5 Stunden	3 Stunden	7 Tage
30°C (86°F)	1 Stunde	1,5 Stunden	5 Tage

Anmerkung:

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- Im Falle, dass das Material bei Luft- oder Oberflächentemperaturen unter 5°C (41°F) verarbeitet wird, empfehlen wir, dass die Materialtemperatur des gemischten Beschichtungsstoffes mehr als 10°C (50°F) beträgt

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
10°C (50°F)	12 Stunden
20°C (68°F)	6 Stunden
30°C (86°F)	4,5 Stunden
40°C (104°F)	3 Stunden

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



SIGMAZINC™ 109 HS

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 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 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.ppgmc.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.

