

SIGMAPRIME® 200

DESCRIÇÃO

Sistema anticorrosivo epóxi multipropósito bicomponente curado com poliamida

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Primer epóxi universal adequado para lastros de tanques, decks, topsides, superestruturas, cascos, tanques para transporte de óleo e cargas
- Excelentes propriedades anticorrosivas e de resistência a água
- Primer tolerante a superfícies
- Boa resistência a produtos químicos
- Boa resistência a abrasão para áreas de aplicação dedicadas
- Excelente adesão em metais, shop primer, aço galvanizado e metais não-ferrosos
- Excelente repintabilidade
- Adequado para aplicação e cura sob diferentes condições climáticas
- Adequado para fornecimento a granel e aplicação com pistola plural
- Adequado para substratos preparados por ultra-hidrojateamento (úmidos ou secos)

COR E BRILHO

- Alumínio claro, Alumínio amarelado, cinza, amarelo/verde, vermelho-óxido
- Baixo brilho

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Volume de sólidos	60 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/EU, SED: max. 287,0 g/kg max. 392,0 g/l (aprox. 3,3 lb/gal)
Secagem ao toque	1,5 horas
Cura total depois de	7 dias
Estabilidade do produto	Base: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

SIGMAPRIME® 200

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

Imersão

- Aço ou aço com shop primer de etil silicato de zinco não aprovado; jateamento abrasivo (seco ou úmido) até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Aço com shop primer de zinco aprovado; soldas e áreas com shop primer avariado ou fora de especificação deve ser jateado até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou limpeza mecânica SPSS-Pt3
- Aço revestido; hidrojateamento até VIS WJ2L (perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils))
- Aços revestidos com primers necessitam esta seco e livres de quaisquer contaminações

IMO-MS-C.215(82) Requisitos para Tanque de Lastro e IMO-MS-C.288(87) para Tanques de Carga de Óleo Crú (áreas especificada apenas)

- Aço; ISO 8501-3:2006 grau P2, com todas as bordas tratadas e arredondadas com raio mínimo de 2 mm (0,079 in) ou três passadas de debaste ou pelo menos um processo equivalente antes da pintura
- Aço ou aço com shop primer de etil silicato de zinco; jateamento abrasivo até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Aço com shop primer de etil silicato de zinco aprovado, cordões de solda e áreas com shop primer danificado deve ser jateado até padrão ISO-Sa2½ com perfil de rugosidade de 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils): [1] Para shop primer com aprovação IMO; não há necessidades adicionais: [2] Para shop primer sem aprovação IMO: jateamento abrasivo até padrão ISO-Sa2 removendo pelo menos 70% de todo produto aplicado intacto, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils)
- Quantidade de poeira na superfície a ser pintada não pode exceder a nota "1" para poeiras de classe "3", "4" ou "5" (ISO 8502-3-2017). Poeiras abaixo das classes ("1" e/ou "2") devem ser removidas.
- Aços revestidos com primers necessitam esta seco e livres de quaisquer contaminações

Condições de exposição atmosférica

- Aço; jateamento abrasivo até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils) ou de acordo com ISO-St3
- Aço com shop primer aplicado; limpeza mecânica de acordo com SSPC SP3 (St3)
- Aço galvanizado deve estar livre de graxa, sais e qualquer contaminantes
- Aço galvanizado deve ser limpo com solvente ou lixado
- Aço revestido; hidrojateamento até VIS WJ2L (perfil de rugosidade 30 – 75 µm (1,2 – 3,0 mils))
- Aços revestidos com primers necessitam esta seco e livres de quaisquer contaminações

Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser superior a 5°C (41°F)
- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A umidade relativa durante a aplicação e cura não deve exceder 85%

SIGMAPRIME® 200

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 4:1

- A temperatura dos componentes misturados deve preferencialmente estar acima de 15°C (59°F), caso contrário uma diluição maior será necessária para obter a viscosidade de aplicação
- Adicionando diluente em excesso resulta na redução da resistência ao escorrimento e retarda a cura
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Vida útil da mistura

7 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura

Air spray

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 15%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

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

Pressão do bico

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

Airless spray

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 15%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

Aprox. 0,53 - 0,74 mm (0,021 - 0,029 in)

Pressão do bico

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

SIGMAPRIME® 200

Trincha/rolo

Diluyente recomendado

Não é necessário diluyente

Volume de diluyente

Até 5% THINNER 91-92 pode ser adicionado se necessário

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
100 µm (4.0 mils)	6.0 m ² /l (241 ft ² /US gal)
125 µm (5.0 mils)	4.8 m ² /l (193 ft ² /US gal)
160 µm (6.3 mils)	3.8 m ² /l (153 ft ² /US gal)
200 µm (8.0 mils)	3.0 m ² /l (120 ft ² /US gal)

Nota:

- Max. EFS: EFS de 2000 µm (80,0 mils) podem ocorrer ocasionalmente (pequenas áreas) onde a sobreposição (overlapping) será inevitável (ex. arestas arredondadas, cantos, montagem de linhas conjuntas etc.) PPG deve ser consultada em caso de leituras EFS ficarem fora desta recomendação.

Intervalo de repintura para EFS até 160 µm (6,3 mils)						
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
vários epóxi de bicomponente	Mínimo	13 horas	6 horas	2.5 horas	1.5 horas	1 horas
	Máximo sem exposição ao sol	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses
	Máximo com exposição ao sol	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses

Nota:

- A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação

SIGMAPRIME® 200

Tempo de cura para EFS até 160 µm (6,3 mils)			
Temperatura do substrato	Cura total	Seco ao toque	Seco ao manuseio
5°C (41°F)	21 dias	5 horas	14 horas
10°C (50°F)	14 dias	3 horas	8 horas
20°C (68°F)	7 dias	1.5 horas	4 horas
30°C (86°F)	5 dias	45 minutos	2.5 horas
40°C (104°F)	4 dias	30 minutos	1.5 horas

Nota:

- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)	
Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
5°C (41°F)	10 horas
10°C (50°F)	7 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte Ficha de Segurança de produto e rótulo para instruções completas de segurança
- Sendo um produto a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou do vapor assim como o contato da tinta molhada com a pele e olhos.

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings sempre fornecer o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. | Em casos semelhantes, deve-se utilizar um boletim técnico alternativo.

REFERÊNCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets
- Guide | PPG SIGMACARE PLUS | Online guide to maintenance at sea

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

SIGMAPRIME® 200

LIMITAÇÕES DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controle sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações no ambiente de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com. O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

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.

