

SIGMACOVER™ 380

DESCRIPTION

Primaire anticorrosion universel à base de résine époxy pure

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Primaire époxy universel de systèmes destinés aux Capacités de Ballastage, Ponts, Topsides, Superstructures et Coques
- Bonne résistance à l'abrasion pour les zones dédiées à l'application
- Convient pour structure immergée (ballasts, extérieur de coque)
- Bonnes propriétés anticorrosives et bonne résistance à l'eau
- Bonne flexibilité
- Compatible avec une protection cathodique adaptée
- Bonnes propriétés de séchage et de réticulation
- Adapté pour les applications au neuvaige et en maintenance

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Gris, vert, vert jaune, gris clair
- Satiné

CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Densité	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Extrait sec en volume	80 ± 2%
COV (livré)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 161,0 g/kg max. 226,0 g/l (approx. 1,9 lb/US gal)
Épaisseur recommandée du film sec	125 - 200 µm (5,0 - 8,0 mils) selon le système
Rendement théorique	6,4 m ² /l pour 125 µm (257 ft ² /US gal pour 5,0 mils)
Sec au toucher	3 heures
Délai de recouvrement	Minimum: 8 heures Maximum: 28 jours
Réticulation complète	7 jours
Date Limite d'Utilisation Optimale	Base : minimum 24 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Note:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage

SIGMACOVER™ 380

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

En immersion

- Acier brut ou revêtu d'un shop primer zinc silicate non agréé : grenailage Sa2½ - ISO, rugosité : 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Acier revêtu d'un shop primer zinc silicate agréé : cordons de soudure et zones dégradées : grenailage Sa2½ - ISO, rugosité 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) ou préparation mécanique SPSS-Pt3
- Acier peint; préparation UHP VIS WJ2L (profil de rugosité 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))
- La couche précédente sèche et exempte de toute pollution

Exigences IMO-MS.C.215(82) pour les ballasts à eau

- Acier : ISO 8501-3: 2006 état P2, avec toutes les arrêtes meulées arrondies à un rayon de courbure de 2 mm minimum ou soumises à trois passes de meulage
- Acier brut ou revêtu d'un shop primer zinc silicate non agréé : grenailage Sa2½ - ISO, rugosité : 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Acier revêtu d'un shop primer zinc silicate agréé : cordons de soudure et zones de shop primer endommagé ou dégradé devront être grenailés Iso-Sa 2½ profil de rugosité 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils): [1] Pour un shop primer avec un agrément type IMO : pas d'exigence additionnelle; [2] Pour un shop primer sans agrément type IMO : grenailage ISO-Sa2 en éliminant au moins 70% du shop primer intact, profil de rugosité 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Les dommages jusqu'à 2% de la surface totale d'un réservoir peuvent être traitées ISO-St3. Les dommages au-dessus de 2% de la surface totale d'un réservoir ou des dommages contigus sur plus de 25 m² (269 ft²) doivent être grenailés ISO-Sa2½.
- Catégorie de quantité de poussière "1" pour des catégories de dimension des particules de poussière "3", "4" or "5", les catégories de dimensions inférieures étant à éliminer si elles sont visibles sur la surface à revêtir sans grossissement (ISO 8502-3:1992)
- La couche précédente sèche et exempte de toute pollution

En condition atmosphérique

- Acier : prétraité de préférence ISO-Sa2½, , profil de rugosité 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) ou préparé selon ISO-St3
- Acier prépeint : préparé jusqu'au SPSS-Pt3
- L'acier galvanisé doit être exempt de graisse, sels et de toute pollution
- L'acier galvanisé doit être balayé à l'abrasif ou dépoli par tout moyen
- Acier peint; préparation UHP VIS WJ2L (profil de rugosité 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))
- La couche précédente sèche et exempte de toute pollution

Température du support et conditions d'application

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure à 5°C (41°F)
- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure de 3°C (5°F) au point de rosée
- L'humidité relative pendant l'application et le séchage ne doit pas excéder 85%

MODE D'EMPLOI

Rapport de dosage en volume : base 80% - durcisseur 20%

- La température du mélange base et durcisseur doit être de préférence supérieure à 15°C (59°F), sinon ajouter du diluant afin d'obtenir la bonne viscosité d'application
- Une dilution trop importante diminue la tenue à la coulure et ralentit le séchage
- Ajouter le diluant après mélange des composants

SIGMACOVER™ 380

Durée de mûrissement du mélange

Sans

Durée pratique d'utilisation du mélange

4 heures à 20°C (68°F)

Note: Voir INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES - Durée pratique d'utilisation du mélange

Pistolet airless

Diluant recommandé

THINNER 91-92

Taux de dilution

0 - 10%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

env. 0.46 - 0.53 mm (0.018 - 0.021 pouce)

Pression à la buse

20,0 - 25,0 MPa (env. 200 - 250 bar; 2901 - 3626 p.s.i.)

Brosse/rouleau

- Brosse : uniquement pour pré-touches et réparations ponctuelles

SOLVANT DE NETTOYAGE

THINNER 90-53

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Épaisseur film sec	Rendement théorique
125 µm (5,0 mils)	6,4 m ² /l (257 ft ² /US gal)
160 µm (6,3 mils)	5,0 m ² /l (204 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,0 m ² /l (160 ft ² /US gal)

Note: L'épaisseur film sèche maximum sur des surfaces difficiles d'accès, appliquée en deux couches égales: 1500 µm (60,0 mils)

SIGMACOVER™ 380

Délai de recouvrement pour une épaisseur sèche jusqu'à 160 µm (6,3 mils)

Recouvrable par...	Délai	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
lui même et autres peintures époxy bi-composant	Minimum	48 heures	24 heures	8 heures	4 heures	2 heures
	Maximum	28 jours	28 jours	28 jours	28 jours	21 jours
revêtements uréthanes et alkydes	Minimum	48 heures	24 heures	12 heures	6 heures	3 heures
	Maximum	14 jours	14 jours	14 jours	14 jours	7 jours

Note: Le support doit être sec et exempt de toute contamination

Temps de séchage pour une épaisseur sèche jusqu'à 160 µm (6,3 mils)

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable	Séchage complet
5°C (41°F)	24 heures	48 heures	20 jours
10°C (50°F)	12 heures	24 heures	14 jours
20°C (68°F)	3 heures	8 heures	7 jours
30°C (86°F)	2 heures	6 heures	4 jours
40°C (104°F)	1 heure	4 heures	3 jours

Note: Une ventilation adéquate doit être maintenue pendant l'application et le séchage (voir FICHES INFORMATIONS 1433 et 1434)

Durée pratique d'utilisation (à la viscosité d'application)

Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
15°C (59°F)	6 heures
20°C (68°F)	4 heures
30°C (86°F)	2 heures
40°C (104°F)	1 heure

SECURITE

- Pour la peinture et les diluants recommandés, voir fiches de sécurité 1430, 1431 et les fiches de données de sécurité correspondantes
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

SIGMACOVER™ 380

DISPONIBILITÉ À TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

REFERENCES

• Explication des fiches techniques	FICHE INFORMATION	1411
• Conditions de sécurité	FICHE INFORMATION	1430
• Hygiène et sécurité en espaces confinés – risques d'explosion et toxicité	FICHE INFORMATION	1431
• Règles de sécurité pour les espaces confinés	FICHE INFORMATION	1433
• Instructions pour ventilation	FICHE INFORMATION	1434
• Nettoyage de l'acier et élimination de la rouille	FICHE INFORMATION	1490
• PPG Protective & Marine Coatings Ballast Tank Working Procedure New Building		

GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUTS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur www.ppgmc.com. Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.

Article code	Couleur	Référence
250041	vert	4100002200 (00250040 base, 00250044 durcisseur)
250043	gris	5100002200 (00250042 base, 00250044 durcisseur)
330731	vert/jaune	4200002200 (00330709 base, 00250044 durcisseur)
383417	gris	5000002200 (00383416 base, 00250044 durcisseur)
388013	gris clair	5177052200 (00388012 base, 00250044 durcisseur)

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.

