

SIGMAWELD™ 165

DESCRIÇÃO

Primer (etil) silicato de zinco de dois componentes de cura por umidade recomendado para pre-fabricação

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Adequado para chapas de aço carbono tratadas e pintadas automaticamente em máquinas de Shot Blasting
- Propriedades de secagem rápida
- Boas propriedades de corte e solda incluindo solda MIG/MAG em várias posições (solda automática ou manual)
- Proporciona proteção anticorrosiva até 9 meses, quando aplicado com uma espessura seca de 13 µm (0,5 mil) (dependendo das condições de exposição e perfil de rugosidade)
- Pode ser usado como primeira demão em vários sistemas de pintura
- Adequado para imersão em água salgada em combinação com sistemas de proteção catódica controlada
- Excelente estabilidade térmica minimiza os danos produzidos pelo calor durante os procedimentos de trabalho a quente
- Respingos de solda não aderem na superfície do primer ao redor
- Aprovado por "Lloyd's Register of Shipping" para uso como primer de pré-fabricação (ver folha informativa {1880})

COR E BRILHO

- Cinza, cinza avermelhado
- Fosco

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) |
| Sólidos por Volume | 30 ± 2% |
| VOC (Como fornecido) | Directive 2010/75/EU, SED: max. 428,0 g/kg max. 645,0 g/l (aprox. 5,4 lb/gal) China GB 38469-2019 (tested) 638,0 g/l (aprox. 5,3 lb/gal) |
| Espessura de película seca recomendada | 13 µm (0,5 mils) |
| Rendimento teórico | 23,1 m ² /l para 13 µm (962 ft ² /US gal para 0,5 mils) |
| Secagem ao toque | 6 minutos |
| Intervalo de repintura | Mínimo: 3 dias Máximo: 9 meses |
| Validade | Binder: No mínimo 12 meses quando estocado em local seco e fresco Paste: at least 12 meses when stored cool and dry |

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de Cura
- Intervalos de repintura mais longos podem ser permitidos quando o primer ainda está em uma condição sólida

SIGMAWELD™ 165

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

Condições do Substrato

- Aço; jateado segundo ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 35 - 75 micras
- Sobre aço jateado com o perfil indicado acima, a espessura recomendada de 13 µm (0,5 mil) corresponde a 15 µm (0,6 mil) medidos em painel de teste liso
- A espessura mínima para uma película fechada é de 13 µm (0.5 mil) medidas mediante um painel liso de ensaio
- 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.

Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato durante a aplicação não deve exceder 50°C (122°F)
- A temperatura do substrato deve estar pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- Humidade relativa durante a cura deve ser maior que 50% e menor que 85%

PREPARAÇÃO SECUNDÁRIA DE SUPERFÍCIE

- Durante o armazenamento e a construção, deve-se evitar a contaminação do primer
- Após a fabricação, todos os defeitos de superfície devem ser tratados de acordo com o esquema abaixo especificado
- Duas formas de tratamento de superfície são indicadas, a escolha do tratamento depende do local onde o sistema será aplicado. (ver tabela abaixo)
- Segue pre-tratamentos preferenciais para otimização de resultados; segue também outras possibilidades entre parênteses.

SIGMAWELD™ 165

| Preparação de superfície secundária | | |
|-------------------------------------|-----------------------------------------------------|------------------------|
| Area | Condições de imersão | Condições atmosféricas |
| Contaminação | Deve ser removida | Deve ser removida |
| Cordões de solda | ISO 8501-3 nível P2 e limpeza ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3) | SPSS-Pt2 |
| Áreas queimadas | ISO 8501-3 nível P2 e limpeza ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3) | SPSS-Ss (SPSS-Pt2) |
| Danificado corroído | ISO 8501-3 nível P2 e limpeza ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3) | SPSS-Ss (SPSS-Pt2) |
| Corrosão branca | ISO 8501-3 nível P2 e limpeza ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3) | SPSS-ID Pt1 (SCAP) |

Notas:

- Limpeza com lixa de carbetto de silício
- Tabela de quantidade de pó "1" para classes de tamanho de pó "3", "4" ou "5", poeiras de classe de tamanho menores devem ser removidas se forem visíveis sem magnificação na superfície a ser pintada (ISO 8502-3:1992)
- Note que o reverso da chapa soldada pode mostrar descoloração (especialmente chapas onde se soldaram perfis), que não deve ser confundido com zonas queimadas, e não requer tratamento especial.
- Ocasionalmente podem existir zonas queimadas (pode ocorrer especialmente quando se solda um aço fino) e devem ser tratadas como indicado acima em 'zonas queimadas'.

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação da mistura por volume: veículo : pasta 55 : 45

- A temperatura da mistura veículo e pasta deve estar preferivelmente acima dos 15°C (59°F)
- Misturar a pasta completamente antes de juntar o veículo
- Adicionar gradualmente uma terça parte do veículo à pasta
- Misturar bem até ficar homogênea
- Adicionar o restante veículo e continuar agitando até a mistura ficar homogênea
- Retenha a mistura em uma malha de 30-60 mesh
- O produto misturado está pronto para usar
- Alguma adição de diluente (Thinner 90-53) pode ser necessária dependendo da rota, velocidade da linha e temperatura do aço
- Agitar continuamente durante a aplicação

Vida útil da mistura

24 horas a 20°C (68°F)



SIGMAWELD™ 165

AIR SPRAY

Diluyente recomendado

THINNER 90-53

Volume de diluyente

0 - 30%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

1.0 - 1.5 mm (aprox. 0.040 - 0.060 in)

Pressão do bico

0,3 MPa (aprox. 3 Bar; 44 p.s.i.)

AIRLESS SPRAY

Diluyente recomendado

THINNER 90-53

Volume de diluyente

0 - 30%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

Aprox. 0,48 - 0,64 mm (0,019 - 0,025 in)

Pressão do bico

8,0 - 12,0 MPa (aprox. 80 - 120 bar; 1161 - 1741 p.s.i.)

Nota: Dependendo das condições específicas de aplicação pode ser necessário o uso de um diluyente diferente para

SOLVENTE DE LIMPEZA

THINNER 90-53

DADOS ADICIONAIS

| Tempo de cura para camadas secas de até 13 µm (0.5 mil) | |
|---------------------------------------------------------|---------------|
| Temperatura do substrato | Seco ao toque |
| 20°C (68°F) | 6 minutos |
| 40°C (104°F) | 3 minutos |

SIGMAWELD™ 165

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Para produtos e diluentes recomendados, ver fichas de segurança 1430, 1431 e as fichas de segurança de produto relevantes
- 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 and 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

| | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|------|
| • Tabelas de conversão | FICHA DE INFORMAÇÃO | 1410 |
| • Explicações para os boletins técnicos de produtos | FICHA DE INFORMAÇÃO | 1411 |
| • Precauções de segurança | FICHA DE INFORMAÇÃO | 1430 |
| • Segurança em espaços confinados e segurança para a saúde perigos de explosão e de toxicidade | FICHA DE INFORMAÇÃO | 1431 |
| • Limpeza do aço e remoção da ferrugem | FICHA DE INFORMAÇÃO | 1490 |
| • Especificação para abrasivos minerais | FICHA DE INFORMAÇÃO | 1491 |
| • Umidade relativa – temperatura do substrato – temperatura do ar | FICHA DE INFORMAÇÃO | 1650 |

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.

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.

