

SIGMACOVER™ 380

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, universeller Epoxidharz-Korrosionsschutz-Primer, basierend auf reiner Epoxidharztechnologie

EIGENSCHAFTEN

- Universal-Epoxidharz-Primer-System geeignet für Ballasttanks, Decks, Topside, Aufbauten, Schiffsrumpf und -körper
- Gute Abriebbeständigkeit für bestimmte Anwendungsbereiche
- Geeignet für Immersionsbelastung (Ballasttanks, Außenhülle)
- Gute antikorrosive Eigenschaften und Wasserbeständigkeit
- Gute Flexibilität
- Beständig bei gut gestalteten Kathodenschutz
- Gute Trocknungs- und Härtungseigenschaften
- Geeignet für die Anwendung im Neubau und Instandsetzung

FARBTÖNE UND GLANZ

- grau, grün, gelblichgrün, hellgrau
- Matt

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/L (11,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	80 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 161,0 g/kg max. 226,0 g/L (ca. 1,9 lb/gal) China GB 38469-2019 (getestet) 169,0 g/l (ca. 1,4 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	125 - 200 µm (5,0 - 8,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	6,4 m ² /L bei 125 µm (257 ft ² /US gal bei 5,0 mils)
Handtrocken	3 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 8 Stunden Maximum: 28 Tage
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

SIGMACOVER™ 380

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Immersionsbelastung

- Stahl oder Stahl mit einem nicht zugelassenen Zinksilikat-Shopprimer: Strahlen gemäß ISO-Sa2½, mit einem Strahlprofil von 30-75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Stahl mit zugelassenem Zinksilikat-Shopprimer; Schweißnähte und Bereiche mit beschädigtem oder angegriffenem Shopprimer sollten gemäß ISO-Sa2½ gestrahlt werden, Strahlprofil 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) oder maschinelle Reinigung gemäß SPSS-Pt3
- Beschichteter Stahl; Wasserhochdruckwaschen gemäß VIS WJ2L (Strahlprofil 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))
- Vorhergehende Beschichtung muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

IMO-MSC.215 (82) Anforderungen für Wasserballasttanks

- Stahl; ISO 8501-3: 2006 Vorbereitungsgrad P2, wobei alle Kanten einen gerundeten Radius von mindestens 2 mm (0,0789 in) aufweisen oder gemäß der "drei Stufen" Methode geschliffen werden sollten
- Stahl oder Stahl mit einem nicht zugelassenen Zinksilikat-Shopprimer: Strahlen gemäß ISO-Sa2½, mit einem Strahlprofil von 30-75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Stahl mit zugelassenem Zinksilikat-Shopprimer; Schweißnähte und Bereiche mit beschädigtem oder angegriffenem Shopprimer sollten gemäß ISO-Sa2½ gestrahlt werden mit einem Strahlprofil von 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mil): [1] Für einen Shopprimer mit einer IMO Zulassung; keine zusätzlichen Anforderungen; [2] Für einen Shopprimer ohne IMO Zulassung; Strahlen gemäß ISO-Sa2 wobei mindestens 70% des intakten Anstrichs entfernt werden soll, Strahlprofil 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Beschädigungen bis zu 2% der Gesamtfläche des Tanks können mittels ISO-St3 vorbereitet werden. Beschädigungen über 2% der Gesamtfläche des Tanks oder zusammenhängende Beschädigungen über 25 m² (269 ft²) sind zu Strahlen gemäß ISO-Sa2½.
- Bemessungsgröße der Staubmenge "1" für Staubgrößenklasse "3", "4" oder "5"; niedrigere Klassen sind von der Oberfläche zu entfernen, sofern sichtbar ohne Vergrößerungsglas. (ISO 8502-3:1992 - Klebebandverfahren)
- Vorhergehende Beschichtung muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

Atmosphärische Belastung

- Stahl; vorzugsweise vorbereiten gemäß ISO-Sa2½, Strahlprofil 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) oder gemäß ISO-St3
- Mit Shopprimer beschichteter Stahl; vorbehandelt gemäß SPSS-Pt3
- Verzinkter Stahl muss frei von Fett, Salzen und anderen Verunreinigungen sein
- Verzinkter Stahl muss gesweept oder anderweitig aufgeraut werden
- Beschichteter Stahl; Wasserhochdruckwaschen gemäß VIS WJ2L (Strahlprofil 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))
- Vorhergehende Beschichtung muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung muss oberhalb 5°C (41°F) sein
- 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 85% betragen

SIGMACOVER™ 380

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

4 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

ca. 0.46 - 0.53 mm (0.018 - 0.021 in)

Düsendruck

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

PINSEL/ROLLE

- Streichen: nur zum Vorlegen und partieller Reparatur

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdünner: THINNER 90-53

SIGMACOVER™ 380

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
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)

Hinweis: Maximale TFD in kritischen Bereichen, appliziert in 2 gleichmäßigen Schichten: 1500 µm (60,0 mils)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 160 µm (6.3 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
sich selbst und verschiedenen zweikomponentigen Epoxidharzbeschichtungen	Minimum	48 Stunden	24 Stunden	8 Stunden	4 Stunden	2 Stunden
	Maximum	28 Tage	28 Tage	28 Tage	28 Tage	21 Tage
SIGMADUR und 1-Komponenten Produkte, wie z.B. Acrylate oder Alkydharze	Minimum	48 Stunden	24 Stunden	12 Stunden	6 Stunden	3 Stunden
	Maximum	14 Tage	14 Tage	14 Tage	14 Tage	7 Tage

Hinweis: Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

Aushärtungszeit für eine TFD bis zu 160 µm (6.3 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
5°C (41°F)	24 Stunden	48 Stunden	20 Tage
10°C (50°F)	12 Stunden	24 Stunden	14 Tage
20°C (68°F)	3 Stunden	8 Stunden	7 Tage
30°C (86°F)	2 Stunden	6 Stunden	4 Tage
40°C (104°F)	1 Stunde	4 Stunden	3 Tage

Hinweis: Während Applikation und Härtung muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden (siehe INFORMATION SHEETS 1433 und 1434)

SIGMACOVER™ 380

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
15°C (59°F)	6 Stunden
20°C (68°F)	4 Stunden
30°C (86°F)	2 Stunden
40°C (104°F)	1 Stunde

GEFAHRENHINWEISE

- Für die Beschichtungsstoffe und empfohlene Verdünnungen siehe INFORMATION SHEETS 1430, 1431 und die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter
- 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 |
| • SIEHE - SAFETY INDICATIONS | INFORMATION SHEET | 1430 |
| • SIEHE - SAFETY IN CONFINED SPACES AND HEALTH SAFETY, EXPLOSION HAZARD - TOXIC HAZARD | INFORMATION SHEET | 1431 |
| • SIEHE - SAFE WORKING IN CONFINED SPACES | INFORMATION SHEET | 1433 |
| • SIEHE - DIRECTIVES FOR VENTILATION PRACTICE | INFORMATION SHEET | 1434 |
| • SIEHE - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST | INFORMATION SHEET | 1490 |
| • SIEHE - PPG PROTECTIVE & MARINE COATINGS BALLASTTANKS ARBEITSANWEISUNG FÜR NEUBAU | | |

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.

SIGMACOVER™ 380

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEGLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUSS 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.

Artikelcode	Farbton	Hinweis
250041	Grün	4100002200 (00250040 Basis, 00250044 Härter)
250043	Grau	5100002200 (00250042 Basis, 00250044 Härter)
330731	Gelb/grün	4200002200 (00330709 Basis, 00250044 Härter)
383417	Grau	5000002200 (00383416 Basis, 00250044 Härter)
388013	Hellgrau	5177052200 (00388012 Basis, 00250044 Härter)

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.

