PPG SIGMACOVER™ 280

BESCHREIBUNG

Zweikomponentiger, aluminiumpigmentierter Polyamid-Universal-Primer

EIGENSCHAFTEN

- Universell einsetzbarer Epoxidharzprimer in Korrosionsschutzsystemen für Stahl und NE-Metalle
- Ausgezeichnete Haftung auf Stahl, Shopprimer, verzinktem Stahl und Nicht-Eisenmetallen
- Geeignet als Sealer- oder Haftgrund mit einer TFD von 25 - 40 µm (1,0 - 1,6 mils)
- Geeignet für den Immersionseinsatz
- Aushärtung auch bei Temperaturen bis 5°C (41°F)
- Geeignet zur Ausbesserung von Schweißnähten und Beschädigungen von Epoxidharzbeschichtungen während der Bauphase
- Geeignet auf feuchtgestrahlten Oberflächen (feucht oder trocken)
- Kompatibel mit gut gestalteten Kathodenschutzsystemen
- Zertifiziert gemäß ACQPA 24142

FARBTÖNE UND GLANZ

- Grau, gelblichgrün und rotbraun
- Geringer Glanzgrad

Hinweis:

- Bei der Verwendung von Epoxidharzbeschichtungen in Bereichen, wo die Ästhetik auch eine Rolle spielt, sollte der Einsatz einer zusätzlichen UV-stabilen Deckbeschichtung in Betracht gezogen werden

BASISDATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1.3 kg/l (11.0 lb/US gal)
Festkörpervolumen	57 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 327,0 g/kg UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 432,0 g/l (ca. 3,6 lb/US gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	11,4 m^2/L bei 50 µm (457 ft^2/US gal bei 2,0 mils) 5,7 m^2/L bei 100 µm (229 ft^2/US gal bei 4,0 mils)
Handtrocken	2 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 2 Stunden
Vollständige Aushärtung nach	7 Tage
Haltbarkeit	Basis: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkungen:

PPG SIGMACOVER™ 280

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Dieses Produkt so blad wie möglich nach der Vorbereitung der Oberfläche in der spezifizierten Schichtdicke applizieren

Atmosphärische Belastung

- Stahl; gestrahlt gemäß ISO Sa2½ (SSPC SP10), Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Stahl; manuelle oder maschinelle Reinigung gemäß St3 oder SSPC-SP3 für Neubau und St2 oder SSPC-SP2 für Instandhaltung, UHPWH gemäß WJ-2L/3L (SSPC-VIS-4)
- Stahl mit Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung; vorbehandelt nach ISO Sa1 (SSPC SP7) oder manuelle/ maschinelle Reinigung bis mindestens ISO St2 (SSPC SP2)

Verzinkter Stahl

- Die Oberfläche muss ordnungsgemäß vorbereitet, trocken, sauber und frei von jeglichen Verunreinigungen sein
- Die Oberfläche sollte ausreichend mittels Sweepen aufgeraut werden, um ein gleichmäßiges mattes Erscheinungsbild zu erreichen
- Sweepen gemäß der SSPC SP16 Richtlinien

Edelstahl

- Die Oberfläche muss ordnungsgemäß vorbereitet, trocken, sauber und frei von jeglichen Verunreinigungen sein
- Die Oberfläche sollte ausreichend mittels Sweepen mit einem inerten nicht-metallischen Strahlmittel aufgeraut werden
- Sweepen gemäß der SSPC SP16 Richtlinien

Thermisch gespritzte Metallisierung (TSM)

- Untergrund muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Die sog. Vornebel-Vollschicht ("mist-coat-full-coat")-Technik ist erforderlich. Siehe Empfehlung zur Verdünnung der "Nebelschicht" in der unten stehenden Verarbeitungshinweise

Beton / Mauerwerk

- Für mindestens 28 Tage getrocknet unter guten Ventilationsbedingungen
- Der Feuchtigkeitsgehalt sollte 4,5% nicht überschreiten
- Beton muss intakt, trocken und frei von Zementschlämme und anderen Verunreinigungen sein
- Oberfläche sollte ausreichend aufgeraut sein

PPG SIGMACOVER™ 280

Immersionsbelastung

- Stahl; gestrahlt gemäß ISO Sa2½ (SSPC SP10), Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Stahl mit Zinksilikat-Shopprimer; Schweißnähte und Bereiche mit beschädigtem oder angegriffenem Shopprimer sollten gemäß ISO Sa2½ (SSPC SP10) gestrahlt werden, Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils) oder maschinelle Reinigung gemäß ISO St3 (SSPC SP3)

Untergrundtemperaturen und Applikationsbedingungen

- Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte über 5°C (41°F) liegen
- Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Die relative Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung und Aushärtung sollte 85% nicht überschreiten

---

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 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

---

Topfzeit

8 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

Luftspritzen

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1,5 – 2,0 mm (ca. 0,060 – 0,079 in)

Düsendruck

0,3 – 0,4 MPa (ca. 3 – 4 bar; 44 – 58 p.s.i.)

PPG SIGMACOVER™ 280

Airless spritzen

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

Ca. 0,46 mm (0,018 in)

Düsendruck

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

Hinweis:

- Bis zu 30% Verdünnungszugabe (Volumen) für die Applikation als Sealer-Schicht oder Haftgrund im TFD-Bereich von 25 - 40 µm (1,0 - 1,6 mils)

Pinsel/Rolle

Empfohlene Verdünnung

Keine zusätzliche Verdünnung erforderlich

Volume thinner

Bis zu 5% THINNER 91-92 kann optional zugegeben werden

Reinigungsverdünnung

- THINNER 90-53

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	**Theoretische Ergiebigkeit**
50 µm (2.0 mils)	11.4 m^2/l (457 ft^2/US gal)
75 µm (3.0 mils)	7.6 m^2/l (305 ft^2/US gal)
100 µm (4.0 mils)	5.7 m^2/l (229 ft^2/US gal)

Hinweis:

- Maximale TFD beim Streichen: 50 µm (2,0 mils)

PPG SIGMACOVER™ 280

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 100 µm (4,0 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	12 Stunden	6 Stunden	2 Stunden	1 Stunde	30 minuten
	Maximum, dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	3 Monate	3 Monate	3 Monate	2 Monate	2 Monate
	Maximum, nicht dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	6 Monate	6 Monate	6 Monate	4 Monate	3 Monate
Polyurethan Deckbeschichtung	Minimum	36 Stunden	16 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
	Maximum, dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	3 Monate	3 Monate	3 Monate	2 Monate	2 Monate
	Maximum, nicht dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	6 Monate	6 Monate	6 Monate	4 Monate	3 Monate

Anmerkungen:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Glänzende Endbeschichtungen benötigen eine entsprechende Grundierung

PPG SIGMACOVER™ 280

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 100 µm (4,0 mils)			
Oberflächentemperatur	**Handtrocken**	**Trocken zur weiteren Handhabung**	**Vollständig ausgehärtet**
5°C (41°F)	8 Stunden	13 Stunden	21 Tage
10°C (50°F)	4 Stunden	6 Stunden	14 Tage
20°C (68°F)	2 Stunden	2.5 Stunden	7 Tage
30°C (86°F)	1 Stunde	1.5 Stunden	5 Tage
40°C (104°F)	45 minuten	1 Stunde	4 Tage

Hinweis:

- Ausreichende Verntilation muss während der Applikation und Härtung gewährleistet sein

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	**Topfzeit**
15°C (59°F)	10 Stunden
20°C (68°F)	8 Stunden
30°C (86°F)	5 Stunden
35°C (95°F)	4 Stunden

GEFAHRENHINWEISE

- 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
- Siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett für vollständige Sicherheits- und Vorsichtsanforderungen

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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

PPG SIGMACOVER™ 280

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.ppgpmc.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.