

SIGMAWELD™ 199

ÜRÜN TANIMI

İki komponentli, nem kürlenmeli, düşük çinko oranlı, çinko (etil) silikat ön imalat astarı

BAŞLICA ÖZELLİKLER

- Kumlama yöntemiyle temizlenmiş çelik saclar için otomatik makinede kullanımı uygundur
- Hızlı kuruma
- Mükemmel kesim ve kaynak özellikleri, MIG/MAG kaynak ve diğer otomatik/manuel pozisyonlar dahil
- Düzenli, pürüzsüz kaynak dikişleri sağlar
- Kaynak ve kesme işlemleri sırasında daha az duman
- Astarlanmış yüzey kaynak sıçrağının yapışmasını önler
- Mükemmel termal stabilite, sıcak işlemler sırasında ısı hasarını en aza indirir
- Bir çok boya sisteminde ilk kat olarak kullanılabilir
- Deniz suyuna daldırılan çelik yüzeylerde, kontrollü katodik koruma sistemleriyle birlikte kullanıma uygundur
- Ön imalat astarı olarak kullanılmak üzere Lloyd Register ve DNV-GL gibi kabul görmüş kuruluşlar tarafından onaylanmıştır

RENK VE PARLAKLIK

- Kızılkahve (istenildiği takdirde gri)
- Yarı mat

TEMEL VERİLER - 20°C (68°F) İÇİN

Ürün verileri (karışım için)	
Komponent sayısı	İki
Yoğunluk	1,3 kg/l (10,8 lb/US gal)
Hacimce katı madde oranı	25 ± 2%
Uçucu organik madde	Directive 2010/75/EU, SED: En fazla 521,0 g/kg En fazla 676,0 g/l (yaklaşık 5,6 lb/US gal)
Tavsiye edilen kuru film kalınlığı	18 µm (0,7 mils)
Teorik yayılma oranı	13,9 m ² /l - 18 µm için (573 ft ² /US gal - 0,7 mils için)
Sert kuruma süresi	6 dakika
Yeni kat uygulama süresi	En az: 3 gün En fazla: 6 ay
Tam kürlenme	3 gün
Raf ömrü	Etil Silikat Sıvısı: serin ve kuru bir yerde depolandığında en az 9 ay Pasta Dolgu: serin ve kuru bir yerde depolandığında en az 12 ay

Notlar:

- EK BİLGİ'ye bakınız - Kürlenme süresi
- Astarın sağlam olduğu durumlarda uzun yeni kat uygulama sürelerine izin verilebilir
- Tam kürlenme süresi bağıl nemin (RH) %50'nin üzerinde olduğu durumlar içindir
- Bükme, kaynak, vb. işlemler ile üzerine yeni kat uygulama astar tam olarak kürlendikten sonra tavsiye edilir
- Uygulama, çelik plakaların işlenmesi ve depolanması hakkında daha detaylı bilgi SIGMAWELD 199 Uygulama Prosedüründe verilmiştir

SIGMAWELD™ 199

ÖNERİLEN YÜZEY KOŞULLARI VE SICAKLIKLAR

Yüzey koşulları

- Çelik; ISO-Sa2½ kademesinde kumlama, yüzey profili 30 – 75 µm (1.2 – 3 mil)
- Yukarıdaki kumlama profili için önerilen 18 mikron (0.7 mil) kuru film kalınlığı, düz bir test panelinde ölçülen 22 mikron (0.9 mil) kuru film kalınlığına tekabül eder
- Minimum kuru film kalınlığı 15 µm (0.6 mil)'dir (pürüzsüz test panelinde)
- Kaplanan yüzeydeki nem miktarı "3", "4" ya da "5" (ISO 8502-3-2017) sınıf nem ölçüsü için derece "1"i geçmemeli

Yüzey sıcaklığı ve uygulama koşulları

- Yüzey sıcaklığı otomatik uygulama sırasında 25°C (77°F) ile 35°C (95°F) arasında olmalıdır
- Yüzey sıcaklığı, uygulama ve kurlenme sırasında çiylenme noktasının en az 3°C (5°F) üzerinde olmalıdır
- Ortam sıcaklığı uygulama sırasında en az 5°C (41°F) olmalıdır

Not: Uygulama sırasında 35°C (95°F)'nin üzerindeki yüzey sıcaklıkları tozuma (dry spray) riskini artırır ve bu nedenle tavsiye edilmez

İKİNCİL YÜZEY HAZIRLIĞI

- Depolama ve montaj sırasında, imalat astarının yüzeyi aşırı derecede kirletilmemelidir
- Mekanik imalattan sonra, boya yüzeylerindeki hasarlar tamir edilmelidir
- İki farklı yüzey hazırlığı yönteminin mümkün olması durumunda, uygun olan yöntemin belirlenmesi temizlenecek alanın tipine ve uygulanacak sisteme bağlıdır (aşağıdaki tabloya bakınız)
- En iyi sonuçlar için tercih edilen yüzey hazırlığı yöntemi gösterilmiştir, diğer olasılıklar parantez içinde gösterilmiştir

SIGMAWELD™ 199

İkincil yüzey hazırlığı		
Temizlenecek alan	Daldırma şartları	Atmosferik maruziyet koşulları
Kirillikler	Temizlenecek	Temizlenecek
Kaynak dikişi	ISO 8501-3'e göre P2 kademesi ve ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Pt2
Yanmış boya	ISO 8501-3'e göre P2 kademesi ve ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Hasarlı boya, paslanmış yüzey	ISO 8501-3'e göre P2 kademesi ve ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Beyaz pas	ISO 8501-3'e göre P2 kademesi ve ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-ID Pt1 (SCAP)

Notlar:

- Silisyum karbür aşındırıcı zımpara ile temizleme
- 3", "4" ya da "5". Toz boyut sınırı için, toz miktarı derecesi "1"; daha düşük toz boyut sınıfları, eğer boya yapılacak yüzeyde herhangi bir büyütme yapmadan görülebilecek durumdaysa, yüzeyden kaldırılmalıdır (ISO 8502-3)
- Kaynak yapılan sacın arka tarafında renk kaybı görülebilir; bu yanmış bölgelerle karıştırılmamalıdır ve özel bir yüzey hazırlığı gerektirmez
- Kaynak esnasında, özellikle ince saç levhalarda, tümüyle yanmış bölgeler meydana gelebilir. Bu bölgeler, yukarıda 'yanmış boya' için tarif edilen metotla temizlenmelidir

KULLANIM TALİMATLARI

Hacimsel olarak karışım oranı: etil silikat sıvısı / pasta dolgu 66.7:33.3 (2:1)

- Etil silikat sıvısı ve pasta dolgu karışımının sıcaklığı tercihen 15°C (59°F)'nin üzerinde olmalıdır
- Pasta dolguyu, etil silikat sıvısını eklemeyen önce iyice karıştırın
- Etil silikat sıvısının üçte birini pasta dolguya yavaş yavaş ekleyiniz
- Karışım homojen hale gelinceye kadar iyice karıştırın
- Kalan etil silikat sıvısını ekleyin ve karışım homojen hale gelinceye kadar karıştırmaya devam edin
- Karışımı 30 – 60 mesh'lik filtre ile süz
- Karıştırılmış boya kullanıma hazırdır
- Hattın hızına ve çelik sıcaklığına bağlı olarak bir miktar tiner (THINNER 90-53) ilave etmek gerekebilir
- Uygulama esnasında sürekli karıştırın

Karışım Ömrü

24 saat - 20°C (68°F)'de



SIGMAWELD™ 199

Havalı sprey

Tavsiye edilen tiner

THINNER 90-53

Tiner miktarı

0 - 5%

Nozul çapı

1.0 - 1.5 mm (yaklaşık 0.040 - 0.060in)

Nozul basıncı

0,3 MPa (yaklaşık 3 Bar; 44 p.s.i.)

Havasız sprey (Airless)

Tavsiye edilen tiner

THINNER 90-53

Tiner miktarı

0 - 5%

Nozul çapı

Yaklaşık 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 in)

Nozul basıncı

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

Temizlik tineri

THINNER 90-53

EK VERİLER

Kuruma süresi - 18 µm (0.7 mil) kuru film kalınlığına kadar		
Yüzey sıcaklığı	Sert kuruma	Tam kürlenme
20°C (68°F)	6 dakika	3 gün
30°C (86°F)	4 dakika	48 saat

Notlar:

- Kürlenme süreleri bağıl nemin (RH) %50'nin üzerinde olduğu durumlar içindir
- Bağıl nemin (RH) %50'nin altında olduğu durumlarda kürlenme hızı yavaşlar ve kürlenme süresi artar
- Sıcaklığın 5°C (41°F)'nin altında olduğu durumlarda kürlenme sınırlı olacaktır ve tam kürlenme süresi artacaktır
- Yüksek kuru film kalınlıklarında ve olumsuz ortam şartlarında kuruma süreleri artabilir
- Astarlanmış çelik plakaların işlenmesi (bükme, kaynaklama, vb.) ve üzerine yeni kat uygulanması SIGMAWELD 199 tamamen kürlendikten sonra önerilir. Kürlenme derecesi MEK-RUB testi ile kontrol edilebilir (ASTM 4752). Tam kürlenme, kaplama yüzeyi çözücüden etkilenmediğinde elde edilir.

SIGMAWELD™ 199

GÜVENLİK ÖNLEMLERİ

- Boya ve tavsiye edilen tinerler için; bilgi föyleri 1430, 1431 ve ilgili malzeme emniyet bilgi bültenlerine bakınız
- Bu boya solvent bazlı bir boyadır; boya buharı ya da zerreciklerinin solunulmasından kaçınılmalı, vücudun açık kısımlarının veya gözlerin yaş boya ile temas etmemesine dikkat edilmelidir

DÜNYA ÇAPINDA ULAŞILABİLİRLİK

PPG Protective and Marine Coatings'in amacı her zaman için dünya genelinde aynı ürünü tedarik edebilmektir. Ancak, bazen yerel veya ulusal kurallara/koşullara uygunluk amacıyla üründe küçük değişiklikler yapılması gerekebilir. Bu koşullar altında alternatif bir ürün veri belgesi kullanılır

REFERANSLAR

Kıyaslama Tablosu	BİLGİ FÖYÜ	1410
Ürün bilgi bültenlerine ilişkin açıklama	BİLGİ FÖYÜ	1411
Emniyet göstergeleri	BİLGİ FÖYÜ	1430
Sınırlı alanlarda emniyet ve sağlık emniyeti Patlama tehlikesi-zehir tehlikesi	BİLGİ FÖYÜ	1431
Çelik yüzeyin ve pas tabakasının temizlenmesi	BİLGİ FÖYÜ	1490
Mineral aşındırıcılar için spesifikasyonlar	BİLGİ BÜLTENİ	1491
Bağıl nem - yüzey sıcaklığı - hava sıcaklığı	BİLGİ BÜLTENİ	1650

HAK

PPG şunları garanti etmektedir: (i) ürün üzerindeki sahipliğini, (ii) ürünün kalitesinin PPG'nin ürün ürettiği tarihte yürürlükte olan belirtilmelerine uygunluğunu ve (iii) ürünü kapsamına alan herhangi bir ABD patentinin ihlali durumunda üçüncü bir şahsın yasal talebinde ürünün ücretsiz olarak gönderileceğini. BUNLAR YAZILI VEYA BELİRTİLDİĞİ BAŞKA BİR HALİYLE, BELİRLİ BİR AMAÇ VEYA KULLANIM İÇİN TÜM DİĞER GARANTİ UYGUNLUKLARI DAHİL OLMAK ÜZERE BİR ANLAŞMAZLIĞIN ÇÖZÜMÜNDEN TİCARİ KULLANIMINI İÇEREN ANCAK BUNLARLA SINIRLI OLMAYAN SORUMLULUKLARIN PPG TARAFINDAN REDDEDİLDİĞİ, KANUN VE SAİR MEVZUATTA BELİRTİLEN HÜKÜMLERE BAĞLI OLARAK YALNIZCA PPG'NİN VERDİĞİ VE DİĞER SAHİH VE ZİMNİ GARANTİLERİ İÇERMEKTEDİR. Bu garanti kapsamındaki tüm taleplerin bildiriminin, ürünün geçerli raf ömrünün dolmasından sonra veya Alıcı'nın ürünü teslim aldığı tarihin üzerinden bir yıl geçtikten sonra olmamak şartıyla, Alıcı'nın ürünün kusurunu bulmasından itibaren PPG ürününün Alıcısı tarafından yazılı olarak beş (5) gün içinde yapılması gerekmektedir. Alıcı'nın bir uyumsuzluk hususunda PPG'yi burada belirtildiği şekilde bilgilendirmemesi Alıcı'yı bu garanti kapsamındaki tazminattan men eder.

SORUMLULUK SINIRLARI

ÜRÜNÜN KULLANIMINDAN KAYNAKLI HİÇBİR DOLAYLI, ÖZEL VEYA ARIZİ HASAR DURUMUNDA (HERHANGİ BİR TÜR İHMAL, KUSURSUZ SORUMLULUK VEYA HAKSIZ FİİL YÜKÜMLÜLÜĞÜNE İSTİNADEN DE OLSA) PPG HİÇBİR ŞEKİLDE MESUL DEĞİLDİR. Bu belgede sağlanan bilgiler yalnızca kılavuz mahiyetindedir ve PPG'nin güvenilirliğine inandığı laboratuvar testlerine dayanmaktadır. PPG burada içerilen bilgileri kendi deneyiminin ve sürekli ürün geliştirme sürecinin bir sonucu olarak değiştirme hakkına sahiptir. PPG ürününün kullanımına yönelik teknik belgelerdeki veya belirli bir soruşturmanın yanıtı olarak ya da başka şekilde olan tüm tavsiye ve öneriler, PPG'nin bilgisi dahilinde güvenilir verilere dayanmaktadır. Ürün ve ilgili bilgiler kullanıcıların gerekli bilgileri ve sektöre özel bilgileri edinmesi için tasarlanmıştır; ürünün kendi belirledikleri amaçlarla kullanımının uygunluğu nihai tüketicinin sorumluluğundadır ve Alıcı'nın bunu kendi takdiriyle ve riskini alarak gerçekleştirdiği addedilir. PPG temel koşulların durumu veya kalitesi ve ürünün kullanımını veya uygulanmasını etkileyen birçok etken üzerinde kontrol sahibi değildir. Bu nedenle, PPG herhangi bir kullanım veya bilgi içeriğinden kaynaklanan herhangi bir zarar, tahribat veya hasar nedeniyle (aksini ifade eden yazılı sözleşmeler olmadıkça) ortaya çıkabilecek hiçbir sorumluluğu kabul etmez. Uygulama ortamındaki çeşitlilikler, kullanım prosedürlerindeki değişiklikler veya verilerin bilinene dayanan tahminleri istenilen düzeyde olmayan sonuçlar doğurabilir. Bu belge tüm önceki versiyonların yerine geçmektedir ve bu bilgilerin ürün kullanılmadan önce geçerli olduğunun bilinmesi Alıcı'nın sorumluluğundadır. Tüm PPG Protective & Marine Coatings Ürünlerinin geçerli belgeleri www.ppgpmc.com adresinde bulunmaktadır. Bu belgenin İngilizce orijinal metni tüm çevirilerin yerine geçmektedir.

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.

