

SIGMAWELD™ 190

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, feuchtigkeitshärtender Zink-(Ethyl)-Silikat-Shopprimer

EIGENSCHAFTEN

- Geeignet für die automatische Applikation von kugelgestrahlten Stahlblechen
- Schnelltrocknend
- Gute Schneid- und hervorragende Schweißigenschaften, einschließlich MIG/MAG-Schweißen in verschiedenen Ausrichtungen (sowohl für automatisches als auch für manuelles Schweißen)
- Ermöglicht gleichmäßig glatte Schweißnähte
- Geringe Rauchentwicklung beim Schweißen und Schneiden
- Kein Anhaften von Schweißperlen auf der umliegenden beschichteten Oberfläche
- Hervorragende thermische Stabilität minimiert Beschädigungen durch Wärme bei Verarbeitung unter hohen Temperaturen
- Kann als Fertigungsbeschichtung in verschiedenen Beschichtungssystemen eingesetzt werden
- Geeignet für Meerwasserbelastung in Verbindung mit geregelten Kathodenschutzsystemen
- Zugelassen durch Klassifizierungsgesellschaften wie Lloyd's Register und DNV-GL zur Verwendung als Fertigungsbeschichtung

FARBTÖNE UND GLANZ

- Rotbraun (grau auf Anfrage)
- Matt

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,2 kg/L (10,0 lb/US gal)
Festkörpervolumen	25 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 552,0 g/kg max. 680,0 g/L (ca. 5,7 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	18 µm (0,7 mils)
Theoretische Ergiebigkeit	13,9 m ² /L bei 18 µm (573 ft ² /US gal bei 0,7 mils)
Trocken zur weiteren Handhabung	6 Minuten
Überarbeitungsintervall	Minimum: 3 Tage Maximum: 6 Monate
Vollständige Aushärtung nach	3 Tage

SIGMAWELD™ 190

Daten für gemischtes Produkt

Haltbarkeit	Basis: mindestens 9 Monate bei kühler und trockener Lagerung Paste: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung
--------------------	---

Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit
- Längere Überarbeitungsintervalle können zulässig sein, wenn der Primer in einem guten Zustand ist
- Vollständige Aushärtungszeiten bei einer relativen Luftfeuchtigkeiten (RH) > 50 %
- Prozess der beschichteten Stahlplatten (Biegen, Schweißen, etc.) und Überarbeiten wird nur empfohlen, wenn die Fertigungsbeschichtung vollständig ausgehärtet ist
- Weitere Informationen hinsichtlich der Applikation, Bearbeitung und Lagerung der Stahlbleche finden Sie in unserer SIGMAWELD 190 Arbeitsanweisung

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt nach ISO-Sa2½, Rautiefe 30 – 75 µm (1,2 – 3 mils)
- Auf gestrahltem Stahl mit dem o.g. Strahlprofil entspricht die empfohlene TFD von 18 µm (0.7 mil) einer TFD von 22 µm (0.9 mil) gemessen auf einer glatten Testplatte
- Die minimale Schichtdicke für einen geschlossenen Film beträgt 15 µm (0,6 mil), gemessen auf einer glatten Testplatte
- Die Staubmenge auf der Oberfläche vor dem Beschichten darf nicht die Rate "1" der Staubpartikelklasse "3", "4" oder "5" (ISO 8502-3-2017) überschreiten. Kleinere Staubpartikelklassen ("1" und/oder "2") sind zu entfernen, falls diese ohne Vergrößerung sichtbar sind.

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Bei automatischer Applikation wird eine Untergrundtemperatur zwischen 25°C (77°F) und 35°C (95°F) empfohlen
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Umgebungstemperatur während der Applikation sollte mindestens 5°C (41°F) betragen

Hinweis: Untergrundtemperaturen > 35 °C (95 °F) werden nicht empfohlen, da während der Applikation ein erhöhtes Risiko des sog. "Trockenspritzens" besteht

SEKUNDÄRE OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

- Während der Lagerung und der Montage sollte eine Verunreinigung der Fertigungsbeschichtung möglichst vermieden werden
- Etwaige Beschädigungen der Oberfläche nach der Montage sind nach dem unten angegebenen Schema zu behandeln
- Wenn 2 mögliche Oberflächenbehandlungen (siehe nachfolgende Tabelle) angegeben sind, ist die Wahl des Verfahrens abhängig vom Einsatzort und dem zu applizierenden Beschichtungssystem zu wählen
- Die bevorzugte Verfahrensweise ist aufgeführt; die anderen Möglichkeiten sind in Klammern angegeben

SIGMAWELD™ 190

SekundäreOberflächenvorbereitung		
Bereich	Immersionsbedingungen	Atmosphärische Bedingungen
Kontamination	Zu entfernen	Zu Entfernen
Schweißnähte	ISO 8501-3 Vorbereitungsgrad P2 und Reinheitsgrad ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Pt2
Verbrannte Bereiche	ISO 8501-3 Vorbereitungsgrad P2 und Reinheitsgrad ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Beschädigt, korrodiert	ISO 8501-3 Vorbereitungsgrad P2 und Reinheitsgrad ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Weissrost	ISO 8501-3 Vorbereitungsgrad P2 und Reinheitsgrad ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-ID Pt1 (SCAP)

Anmerkung:

- Reinigen mit Silikonkarbid imprägniertem Schleifvlies
- Bemessungsgröße der Staubmenge "1" für Staubmengenklasse "3", "4" oder "5"; sichtbare, niedrigere Klassen sind von der Oberfläche zu entfernen, die betroffenen Flächen werden grundiert - Überlappungen sind zu vermeiden - (ISO 8502-3 - Klebebandverfahren).
- Bitte beachten Sie, dass die Rückseite einer geschweißten Platte Verfärbungen aufweisen kann (besonders auf Platten, auf die Rippen angeschweißt wurden). Dies ist nicht mit verbrannten Bereichen zu verwechseln und bedarf keiner speziellen Behandlung.
- Durchgebrannte Flächen können auftreten (insbesondere, wenn dünner Stahl geschweißt wird). Diese sollten dann wie unter „verbrannte Bereiche“ beschrieben, vorbereitet werden.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Binder zu Paste 66,7 : 33,3 (2:1)

- Die Temperatur der Mischung von Binder und Paste sollte über 15°C (59°F) liegen
- Paste gründlich vor dem Hinzufügen des Binders aufrühren
- Nach und nach ein Drittel des Binders zur Pigmentpaste hinzufügen
- Gründlich rühren, bis die Mischung homogen ist
- Restlichen Binder zugeben und weiter rühren, bis die Mischung homogen ist
- Giessen Sie die Mischung durch ein Sieb (Maschenweite: 30 - 60)
- Gemischtes Material ist gebrauchsfertig
- Die Zugabe von Verdünnung (Thinner 90-53) könnte, abhängig von der Zuführung, der Vorschubgeschwindigkeit und der Stahltemperatur, notwendig sein
- Während der Applikation kontinuierlichiterrühren

Topfzeit

24 Stunden bei 20°C (68°F)

SIGMAWELD™ 190

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 90-53

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

Düsenbohrung

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

Düsendruck

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

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 90-53

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

Düsenbohrung

ca. 0.43 – 0.53 mm (0.017 – 0.021 in)

Düsendruck

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

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdüner: THINNER 90-53

ZUSÄTZLICHE DATEN

Härtungszeit für eine TFD bis zu 18 µm (0.7 mil)		
Oberflächentemperatur	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
20°C (68°F)	6 Minuten	3 Tage
30°C (86°F)	4 Minuten	48 Stunden

Anmerkung:

- Gültige Härtingszeiten bei einer relativen Luftfeuchtigkeit (RH) >50 %
- Eine relative Luftfeuchtigkeit < 50 % wird die Härtingsgeschwindigkeit reduzieren und den Zeitraum bis zur vollständigen Aushärtung verlängern
- Bei Temperaturen unter 5 °C (41 °F) ist die Härtung begrenzt und der Zeitraum bis zur vollständigen Aushärtung wird sich verlängern
- Längere Trocknungszeiten können bei höheren TFD und unter ungünstigen atmosphärischen Bedingungen erforderlich sein
- Prozess der beschichteten Stahlplatten (Biegen, Schweißen, etc.) und Überarbeiten wird nur empfohlen, wenn die Fertigungsbeschichtung vollständig ausgehärtet ist. Der Grad der Aushärtung kann mittels MEK-Reibe-Test (gemäß ASTM 4752) überprüft werden. Vollständig ausgehärtet ist die Beschichtung, wenn diese nicht durch das Lösemittel angelöst wird.

SIGMAWELD™ 190

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 - CONVERSION TABLES | INFORMATION SHEET | 1410 |
| • 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 - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST | INFORMATION SHEET | 1490 |
| • SIEHE - SPECIFICATION FOR MINERAL ABRASIVES | INFORMATION SHEET | 1491 |
| • SIEHE - RELATIVE HUMIDITY – SUBSTRATE TEMPERATURE – AIR TEMPERATURE | INFORMATION SHEET | 1650 |
| • SIEHE - PPG PROTECTIVE & MARINE COATINGS' WORKING PROCEDURES SHOPPRIMER | | |

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 JEDLICHER 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.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.