

# SIGMACOVER™ 280 LT

## BESCHREIBUNG

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

## EIGENSCHAFTEN

- Universal-Epoxidharz-Primer für Ballasttanks, Decks, Topside, Schiffsaufbauten, Rumpf und Ladeöltanks
- Universell einsetzbarer Epoxidharzprimer in Schutzbeschichtungssystemen für Stahl
- Gute Haftung auf Stahl und verzinktem Stahl
- Gute Verlauf- und Benetzungseigenschaften
- Gute Wasser- und Korrosionsbeständigkeit
- Geeignet zur Ausbesserung von Schweißnähten und Beschädigungen von Epoxidharzbeschichtungen während der Bauphase
- Überarbeitbar mit den meisten zweikomponentigen Epoxidharz- und Polyurethan-Beschichtungen
- Kompatibel mit gut gestalteten, kontrollierten Kathodenschutzsystemen
- Aushärtung bei Temperaturen bis zu -10°C (14°F)

## FARBTÖNE UND GLANZ

- Gelb/grün
- Matt

## BASISDATEN BEI 10°C (50°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/L (11,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	57 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 332,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 438,0 g/l (ca. 3,7 lb/US gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	11,4 m <sup>2</sup> /L bei 50 µm (457 ft <sup>2</sup> /US gal bei 2,0 mils) 5,7 m <sup>2</sup> /L bei 100 µm (229 ft <sup>2</sup> /US gal bei 4,0 mils)
Handtrocken	3 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 8 Stunden Siehe Überarbeitungstabellen
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™ 280 LT

## EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

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

### Immersionsbelastung

- Stahl oder Stahl mit nicht zugelassenem Zinksilikat-Shopprimer; Strahlen gemäß ISO-Sa2½, Strahlprofil 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
- 

### IMO-MSC.215 (82) Anforderungen für Wasserballasttanks

- Stahl; ISO 8501-3:2006 Vorbereitungsgrad P2, gerundete Kanten mit einem Radius von mindestens 2 mm oder dreifach geschliffener Kante
  - 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)
  - 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)
- 

### Atmosphärische Belastung

- Stahl; vorbereitet vorzugsweise Strahlen gemäß ISO-Sa 2½, Strahlprofil 40 - 70 µm (1,5 - 2,8 mils) oder gemäß ISO-St3
  - Mit Shopprimer beschichteter Stahl; vorbehandelt gemäß SPSS-Pt3
- 

### 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 P-16 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 P-16 Richtlinien
-

# SIGMACOVER™ 280 LT

## **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
  - Die Oberfläche sollte ausreichend aufgeraut sein
- 

## **Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen**

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte zwischen -10°C (14°F) und 15°C (59°F) sein
  - Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
  - Applikation bei Temperaturen bis zu -10°C (14°F) ist möglich, aber die Härtung dauert länger, und die endgültige Aushärtung wird erst bei ansteigender Temperatur erreicht
  - Relative Luftfeuchtigkeit sollte während der Applikation 85% nicht überschreiten
- 

## **VERARBEITUNGSHINWEISE**

### **Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 80 : 20 (4 : 1)**

- Die Temperatur der gemischten Basis und Härter sollte über 10°C (50°F) liegen, sonst kann zusätzliches Verdünnen erforderlich sein, um die Applikationsviskosität zu erreichen
  - Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung
  - Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden
- 

### **Vorreaktionszeit**

Keine

---

### **Topfzeit**

8 Stunden bei 10°C (50°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.)

---

# SIGMACOVER™ 280 LT

## **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.)

## **PINSEL/ROLLE**

### **Empfohlene Verdünnung**

Keine zusätzliche Verdünnung erforderlich

### **Zugabe von Verdünnung**

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

## **REINIGUNGSVERDÜNNUNG**

Verdünner: THINNER 90-53

## **ZUSÄTZLICHE DATEN**

<b>Ergiebigkeit und Schichtdicke</b>	
<b>TFD</b>	<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>
50 µm (2,0 mils)	11,4 m <sup>2</sup> /l (457 ft <sup>2</sup> /US gal)
75 µm (3,0 mils)	7,6 m <sup>2</sup> /l (305 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4,0 mils)	5,7 m <sup>2</sup> /l (229 ft <sup>2</sup> /US gal)

Hinweis: Maximale TFD beim Streichen: 50 µm

# SIGMACOVER™ 280 LT

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 75 µm (3.0 mils)							
Überarbeitung mit ...	Intervall	-10°C (14°F)	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)
andere Beschichtungsstoffe auf Chlorkautschuk-, Vinyl- und Alkydharzbasis	Minimum	24 Stunden	16 Stunden	12 Stunden	8 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
	Maximum	10 Tage	10 Tage	7 Tage	4 Tage	4 Tage	4 Tage

**Anmerkung:**

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

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 75 µm (3.0 mils)							
Überarbeitung mit ...	Intervall	-10°C (14°F)	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)
verschiedene zweikomponentige Epoxidharz- und Polyurethan-Beschichtungen	Minimum	48 Stunden	24 Stunden	16 Stunden	12 Stunden	8 Stunden	6 Stunden
	Maximum, dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	2 Monate	2 Monate	2 Monate	1 Monat	1 Monat	1 Monat
	Maximum, nicht dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	3 Monate	3 Monate	3 Monate	2 Monate	2 Monate	1 Monat

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

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 75 µm (3.0 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
-10°C (14°F)	20 Stunden	32 Stunden	21 Tage
-5°C (23°F)	10 Stunden	16 Stunden	14 Tage
5°C (41°F)	5 Stunden	6 Stunden	9 Tage
10°C (50°F)	3 Stunden	4 Stunden	7 Tage
15°C (59°F)	2 Stunden	3 Stunden	5 Tage

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

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
5°C (41°F)	10 Stunden
10°C (50°F)	8 Stunden



# SIGMACOVER™ 280 LT

## 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 - 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 - SPECIFICATION FOR MINERAL ABRASIVES	INFORMATION SHEET	1491
• SIEHE - RELATIVE HUMIDITY – SUBSTRATE TEMPERATURE – AIR TEMPERATURE	INFORMATION SHEET	1650
• 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.

## 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 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](http://www.ppgpmc.com). Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.



# SIGMACOVER™ 280 LT

Depending on specific country of application the following versions are available:

Artikelcode	Farbton	Hinweis
181451	Gelb/grün	4009002200 (144497 Basis, 181453 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.