

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

Descrição

Primer epóxi rico em zinco bicomponente, curado com aduto de poliamina de alto sólidos

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Projetado como um primer de sistema em vários sistemas de pintura para ambientes agressivos
- Adequado para uso em ambientes offshore e onshore com categorias de corrosividade ISO 12944-2 C5 e CX (offshore)
- Atende aos requisitos da Norsok M-501 Rev. 6, Sistema 1
- Secagem rápida, intervalo de repaintura curto
- Cumpre os requisitos de composição da ISO 12944-5
- Em conformidade com os requisitos de composição da SSPC Paint 20, Nível 2
- O pó de zinco usado neste produto está em conformidade com a norma ASTM D520 Tipo II

COR E BRILHO

- Cinza, cinza avermelhado
- Fosco

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Volume de sólidos	68 ± 2%
VOC (Fornecido)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 130,0 g/kg max. 310,0 g/l (aprox. 2,6 lb/gal)
Resistência a temperatura (contínuo)	Até 180°C (355°F)
Espessura Recomendada do Filme Seco	50 - 150 µm (2.0 - 6.0 mils) dependendo do sistema
Rendimento teórico	13,6 m²/l para 50 µm (545 ft²/US gal para 2,0 mils)
Secagem ao toque	20 minutos
Intervalo de repaintura	Mínimo: 1,5 horas Máximo: 3 meses
Cura total depois de	7 dias
Estabilidade do produto	Base: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco

Notas:

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
 - Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
 - Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
-

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

Condições de exposição atmosférica

- Aço, jateamento abrasivo até ISO Sa2½ ou mínimo SSPC SP6, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
 - Aço com shop primer de silicato de zinco; pré-tratado de acordo com ISO Sa-1 (SSPC SP-7) ou ferramenta elétrica limpa de acordo com ISO St-3 (SSPC SP-3)
 - Para retoques e reparos, a limpeza com ferramentas elétricas de acordo com ISO St-3 (SSPC SP-3) é aceitável para pequenas áreas, e a SSPC SP-11 deve ser especificada para grandes áreas de reparo onde o jateamento não é permitido
-

Exposição por imersão

- Aço, jateamento abrasivo até ISO Sa2½ ou mínimo SSPC SP6, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
 - Aço com primer de silicato de zinco; pré-tratado de acordo com ISO Sa1 (SSPC SP7)
 - Para retoques e reparos, a limpeza com ferramentas elétricas de acordo com ISO St-3 (SSPC SP-3) é aceitável para pequenas áreas, e a SSPC SP-11 deve ser especificada para grandes áreas de reparo onde o jateamento não é permitido
-

Temperatura do substrato

- A temperatura do substrato durante a aplicação deve ser de pelo menos 0°C (32°F)
 - A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
-

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 9:1

- A temperatura da tinta deve ser preferencialmente acima de 15°C (59°F), contudo diluição extra pode ser necessária para obter a viscosidade de aplicação
 - Adição em excesso de thinner reduz a resistência ao escorramento
 - O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes
-

Vida útil da mistura

6 horas a 20°C (68°F)

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

Air spray

Diluente recomendado

THINNER 91-92 ou THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume de diluente

0 - 5%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

1,5 – 2,5 mm (aprox. 0,060 – 0,100 in)

Pressão do bico

0,3 – 0,6 MPa (aprox. 3 – 6 bar; 44 – 87 p.s.i.)

Airless spray

Diluente recomendado

THINNER 91-92 ou THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume de diluente

0 - 5%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

Aprox. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 in)

Pressão do bico

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

Trincha/rolo

Diluente recomendado

THINNER 91-92 ou THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume de diluente

0 - 5%

Solvente de limpeza

- THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) ou THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
-

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
50 µm (2.0 mils)	13.6 m ² /l (545 ft ² /US gal)
60 µm (2.4 mils)	11.3 m ² /l (454 ft ² /US gal)
75 µm (3.0 mils)	9.1 m ² /l (364 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.8 m ² /l (273 ft ² /US gal)

Intervalo de repintura para EFS até 100 µm (4,0 mils)						
Repintura com...	Intervalo	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Revestimento subsequente	Mínimo Máximo	6 horas 3 meses	3 horas 3 meses	1.5 horas 3 meses	1 hora 3 meses	30 minutos 3 meses

Notas:

- Antes da repintura qualquer contaminação superficial visível deve ser removida por lavagem com água a alta pressão, jato leve ou limpeza mecânica
- Primers ricos em zinco podem formar sais de zinco na superfície; preferivelmente não devem permanecer por longos períodos expostos às intempéries antes de serem repintados

Tempo de cura para EFS até 100 µm (4,0 mils)			
Temperatura do substrato	Seco ao toque	Seco ao manuseio	Cura total
0°C (32°F)	1.5 horas	6 horas	20 dias
10°C (50°F)	1 hora	3 horas	15 dias
20°C (68°F)	20 minutos	1.5 horas	7 dias
30°C (86°F)	10 minutos	1 hora	5 dias
40°C (104°F)	5 minutos	20 minutos	2 dias

Notas:

- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura
- No caso de aplicação a uma temperatura do ar ou da superfície abaixo de 5°C (41°F), a temperatura da tinta misturada deve ser superior a 10°C (50°F)

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte Ficha de Segurança de produto e rótulo para instruções completas de segurança
- Sendo um produto a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou do vapor assim como o contato da tinta molhada com a pele e olhos.

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings sempre fornecer o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. | Em casos semelhantes, deve-se utilizar um boletim técnico alternativo.

REFERÊNCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIAS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

LIMITAÇÕES DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controlo sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações no ambiente de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com. O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.