

SIGMACOVER™ 522

DESCRIÇÃO

Revestimento epóxi poliamida a dois componentes pigmentado com óxido de ferro micáceo, primário/selante/intermédio

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Excelente aderência e selante sobre primários ricos em zinco- envelhecidos e limpos, e aço metalizado
- Boa aderência ao aço galvanizado adequadamente pré-tratado
- Pode ser usado em sistemas para condições de exposição atmosféricas ou de imersão
- Boa resistência em condições de exposição atmosférica industrial e com contaminação química
- Boa resistência ao impacto e abrasão
- Passou teste cíclico criogênico de -196°C (-321°F) até 140°C (284°F)
- Resistente a temperaturas até 200°C (390°F) em condições de exposição atmosférica seca

CORES E BRILHO

- Vermelho escuro, cinza esverdeado
- Baixo brilho metálico

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	1,8 kg/l (15,0 lb/US gal)
Volume de sólidos	60 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/EU, SED: max. 210,0 g/kg max.374,0 g/l (aprox. 3,1 lb/gal) China GB 30981-2020 (tested) 394,0 g/l (approx. 3,3 lb/gal)
Espessura de película seca recomendada	40 - 100 µm (1,6 - 3,9 mils) depending on system
Rendimento teórico	15,0 m²/l para 40 µm (602 ft²/US gal para 1,6 mils) 6,0 m²/l para 100 µm (241 ft²/US gal para 4,0 mils)
Seco ao tato	2 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 8 horas Máximo: 1 mês
Cura total	7 dias
Estabilidade do produto	Base: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco. Endurecedor: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

SIGMACOVER™ 522

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

Condições de substrato

- Aço; decapagem abrasiva segundo ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Aço com primário; ligeiramente decapada (sweep blasting) segundo SPSS-Ss ou limpeza mecânica segundo SPSS-Pt3
- Epóxi rico a zinco e silicatos de zinco tem que ser seco e isento de qualquer contaminação
- Aço galvanizado; para exposição atmosférico deve ser tratado com lixa abrasiva, e para exposição imerso deve ser ligeiramente decapada (sweep blasting)
- Aço inoxidável, e metais não ferrosos devem ser tratados com lixa abrasiva para atingir uma leve rugosidade
- O revestimento anterior deve ser compatível, estar seco e isento de qualquer contaminação
- Quando usado como primário de aderência ou quando um longo intervalo de repintura é previsto, a espessura máxima é 50 µm (2.0 mils) para preservar o superficie rugoso

Temperatura do substrato

- A temperatura da superfície durante a aplicação e cura deve ser superior a 10°C (50°F)
- Uma temperatura de superfície durante aplicação de 5°C (41°F) é permissível, mas secagem e cura demoram mais tempo, a cura complete vai consegido só quando a temperature aumenta
- Durante a aplicação e cura a temperatura da superfície deve estar 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação da mistura em volume: base para endurecedor 82 : 18

- A temperatura da mistura da base e endurecedor deve ser de preferência superior a 15°C (59°F), senão pode ser necessário diluente extra para se obter a viscosidade certa para aplicação
- Adicionar demasiado diluente resulta numa redução da resistência ao escorrimento
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Tempo de indução

Nenhum

Tempo de vida da mistura

8 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS- Tempo de vida útil da mistura

SIGMACOVER™ 522

PISTOLA CONVENCIONAL (AIR SPRAY)

Diluyente recomendado

DILUENTE 91-92

Volume de diluyente

10 - 30%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

1.5 - 2.0 mm (approx. 0.060 - 0.079 in)

Pressão do bico

0,3 - 0,4 MPa (approx. 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

PISTOLA SEM AR (AIRLESS SPRAY)

Diluyente recomendado

DILUENTE 91-92

Volume de diluyente

5 - 10%, 30 - 40% para a demão pulverizada

Diâmetro do bico

Aprox. 0.48 - 0.53 mm (0.019 - 0.021 in)

Pressão do bico

12,0 - 15,0 MPa (approx. 120 - 150 bar; 1741 - 2176 p.s.i.)

TRINCHA/ROLO

Diluyente recomendado

DILUENTE 91-92

Volume de diluyente

0 - 5%

DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura	
Espessura seca (DFT)	Rendimento teórico
40 µm (1,6 mils)	15,0 m ² /l (602 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,0 m ² /l (241 ft ² /US gal)

SIGMACOVER™ 522

Intervalo de repintura para espessuras até 50 µm (2.0 mils)

Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Com 2 componentes epoxy e poliuretanos	Mínimo	36 horas	16 horas	8 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	6 meses	6 meses	6 meses	3 meses	3 meses

Intervalo de repintura para espessuras até 100 µm (40 mils)

Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Com 2 componentes epoxy e poliuretanos	Mínimo	3 dias	32 horas	16 horas	12 horas	8 horas
	Máximo	28 dias	28 dias	28 dias	14 dias	7 dias

Notas:

- A superfície deve estar seca e isenta de contaminações
- O mínimo intervalo de repintura vai multiplicado por 5 quando o SIGMACOVER 522 tem que ser aplicada sobre um alquídico existente
- A superfície deve estar limpa de forma adequada
- Acabamentos brilhantes necessitam uma demão intermédia d'um cor correspondente

Tempo de cura para espessuras até 100 µm (4.0 mils)

Temperatura do substrato	Seco ao tato	Secagem para usar	Cura completa
5°C (41°F)	8 horas	18 horas	N/R
10°C (50°F)	5 horas	8 horas	15 dias
15°C (59°F)	3,5 horas	6 horas	10 dias
20°C (68°F)	2 horas	4 horas	7 dias
25°C (77°F)	1,5 horas	4 horas	5 dias

Notas:

- Deve ser mantida uma ventilação adequada durante a aplicação e cura
- Para uma óptima resistência nos revestimentos de tanques uma temperatura mínima do substrato de 10°C (50°F) é essencial

Tempo da vida da mistura (à viscosidade certa para aplicação)

Temperatura do produto já misturado	Tempo de vida da mistura
15°C (59°F)	10 horas
20°C (68°F)	8 horas
25°C (77°F)	6 horas
30°C (86°F)	5 horas
35°C (95°F)	4 horas

SIGMACOVER™ 522

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte a ficha de segurança e a etiqueta do produto para obter todos os requisitos de segurança e precaução
- Sendo um produto à base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, assim como o contacto com o produto húmido com a pele e olhos

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective and Marine Coatings de fornecer sempre 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 usar uma ficha técnica alternativa.

REFERÊNCIAS

- Explicação de fichas técnicas de produtos

FICHA DE INFORMAÇÃO

1411

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 DEMAIS 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.

LIMITE 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 utilizadores que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é da responsabilidade do utilizador 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 nas condições 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 deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

