

PPG SIGMAFAST™ 210 HS

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, festkörperreiche(r), dickschichtige(r) Polyurethan-Zinkphosphat-Primer/-Deckbeschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Schnellhärtend
- Speziell entwickelt für die stationäre Verarbeitung
- Einfache Verarbeitung mittels Airless-Spritzen
- Unlimitiert überarbeitbar
- Gute Haftung auf Stahl und verzinktem Stahl
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber atmosphärischen Belastungen
- Gute Farbton- und Glanzgradbeständigkeit
- Aushärtung bis -5°C (23°F)
- Trocknungs- und Aushärtungszeiten können durch die Verwendung des Beschleunigers PPG 866M ACCELERATOR signifikant reduziert werden

FARBTÖNE UND GLANZ

- Eine Vielzahl von Farbtönen verfügbar durch das PPG Colornet Tönsystem
- Seidenglänzend

BASISDATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Festkörpervolumen	67 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 233,0 g/kg max. 349,0 g/L (ca. 2,9 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	50 - 150 µm (2,0 - 6,0 mils)
Theoretische Ergiebigkeit	8,9 m ² /L bei 75 µm (358 ft ² /US gal bei 3,0 mils) 6,7 m ² /L bei 100 µm (269 ft ² /US gal bei 4,0 mils)
Handtrocken	1,5 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 6 Stunden Maximum: Unlimitiert
Vollständige Aushärtung nach	4 Tage
Haltbarkeit	Basis: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkungen:

PPG SIGMAFAST™ 210 HS

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
 - Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
 - Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit
-

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Stahl

- Stahl; gestrahlt bis zu ISO Sa2½, Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils), oder mechanisch gereinigt bis zu ISO St3
-

Verzinkter Stahl

- Untergrund muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
 - Oberfläche sollte ausreichend aufgeraut werden (z.B. Schleifen, Sweepen)
-

Untergrundtemperatur

- Die Substrattemperatur während der Anwendung und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
 - Eine Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung von -5°C (23°F) ist akzeptabel, sofern der Untergrund trocken und eisfrei ist
 - Die relative Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung und Aushärtung sollte 85% nicht überschreiten
-

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 9:1

- 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
-

Topfzeit

3 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit
-

PPG SIGMAFAST™ 210 HS

Luftspritzen

Empfohlene Verdünnung

THINNER 21-06

Zugabe von Verdünnung

5 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1,0 - 1,5 mm (ca. 0,040 - 0,060 in)

Düsendruck

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

Airless spritzen

Empfohlene Verdünnung

THINNER 21-06

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%, 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.)

Pinself/Rolle

Empfohlene Verdünnung

THINNER 21-06

Volume thinner

0 - 5%

Reinigungsverdünnung

- THINNER 90-53
-

PPG SIGMAFAST™ 210 HS

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
75 µm (3.0 mils)	8.9 m ² /l (358 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.7 m ² /l (269 ft ² /US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.5 m ² /l (179 ft ² /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 120 µm (4,7 mils)						
Überarbeitung mit...	Intervall	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
sich selbst und zweikomponentigen Polyurethan-Deckbeschichtungen	Minimum	24 Stunden	18 Stunden	8 Stunden	6 Stunden	4 Stunden
	Maximum	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert

Überarbeitungsintervall mit PPG 866M ACCELERATOR bei einer TFD bis zu 120 µm (4,7 mils)						
Überarbeitung mit...	Intervall	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
sich selbst und zweikomponentigen Polyurethan-Deckbeschichtungen	Minimum	20 Stunden	16 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
	Maximum	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert

Hinweis:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

PPG SIGMAFAST™ 210 HS

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 120 µm (4,7 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
-5°C (23°F)	10 Stunden	28 Stunden	15 Tage
0°C (32°F)	6 Stunden	18 Stunden	11 Tage
5°C (41°F)	3 Stunden	11 Stunden	8 Tage
10°C (50°F)	2.5 Stunden	5 Stunden	5 Tage
20°C (68°F)	1.5 Stunden	4 Stunden	4 Tage
30°C (86°F)	1 Stunde	3 Stunden	3 Tage

Aushärtungszeit mit PPG 866M ACCELERATOR bei einer TFD bis zu 120 µm (4.7 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
-5°C (23°F)	8 Stunden	24 Stunden	15 Tage
0°C (32°F)	5 Stunden	15 Stunden	11 Tage
5°C (41°F)	2.5 Stunden	8 Stunden	8 Tage
10°C (50°F)	2 Stunden	3 Stunden	5 Tage
20°C (68°F)	1 Stunde	2 Stunden	4 Tage
30°C (86°F)	45 minuten	1.5 Stunden	3 Tage

Anmerkungen:

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- Frühzeitige Belastung durch Kondensation und/oder Regen kann zu Farbton- und Glanzgradveränderungen führen

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
10°C (50°F)	4 Stunden
20°C (68°F)	3 Stunden
30°C (86°F)	1 Stunde

Hinweis:

- Die Zugabe der Beschleunigers PPG 866M ACCELERATOR hat keinen Einfluss auf die Topfzeit



PPG SIGMAFAST™ 210 HS

GEFAHRENHINWEISE

- Siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett für vollständige Sicherheits- und Vorsichtsanforderungen
- 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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

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. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.