

SIGMACOVER™ 690

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, aluminiumpigmentierte(r), polyaminhärtende(r), modifizierte(r) Dickschicht-Epoxidharzprimer/Beschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Grundierung /Beschichtung entwickelt für die Instandhaltung
- Niedriger VOC-Gehalt
- Gute Verlaufeigenschaften
- Selbstgrundierende oberflächentolerante Beschichtung, auch für geringere Oberflächenvorbereitungsgrade von Stahl geeignet
- Verträglich mit den meisten alten, gut haftenden Beschichtungen
- Gute Überarbeitbarkeit mit Epoxidharz- und Polyurethanbeschichtungen
- Gute Aushärtung bei Temperaturen bis zu 5°C (41°F)
- Gute Schlagfestigkeit und Abriebbeständigkeit
- Wenn die Oberflächentemperatur unter 5°C (41°F) bis 0°C (32°F) fällt, soll die Winterausführung benutzt werden (siehe 7414WG)

FARBTÖNE UND GLANZ

- Aluminium hell und dunkel
- Seidenglänzend

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,3 kg/L (10,8 lb/US gal)
Festkörpervolumen	90 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 150,0 g/kg UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 198,0 g/l (ca. 1,7 lb/US gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	75 - 125 µm (3,0 - 5,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	12,0 m ² /L bei 75 µm (481 ft ² /US gal bei 3,0 mils) 7,2 m ² /L bei 125 µm (289 ft ² /US gal bei 5,0 mils)
Handtrocken	4 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 12 Stunden Maximum: 4 Monate
Vollständige Aushärtung nach	5 Tage

SIGMACOVER™ 690

Daten für gemischtes Produkt

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

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Atmosphärische Belastung

- Stahl; gestrahlt gemäß ISO-Sa2 oder maschinell / manuell gereinigt gemäß ISO-St2 für guten Korrosionsschutz
- Stahl mit anerkannter Grundierung; gesweept gemäß SPSS-Ss oder maschinell gereinigt gemäß SPSS-Pt3
- Bestehende intakte Beschichtungssysteme; ausreichend aufgeraut, trocken und sauber

Immersionsbelastung

- Stahl; gestrahlt nach ISO-Sa2½
- Stahl mit geprüftem Zinksilikat-Shopprimer; gesweept gemäß SPSS-Ss oder maschinell gereinigt gemäß SPSS-Pt3

Untergrundtemperatur

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung muss oberhalb 5°C (41°F) sein
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 77,5 : 22,5

- Die Temperatur der gemischten Basis und Härter sollte vorzugsweise über 15°C (59°F) liegen, ansonsten kann zusätzliches Verdünnen erforderlich sein, um die Verarbeitungsviskosität zu erreichen
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden

Vorreaktionszeit

Keine

Topfzeit

3 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

SIGMACOVER™ 690

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

5 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1.8 - 2.0 mm (ca. 0.070 - 0.079 in)

Düsendruck

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

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

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

Düsendruck

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

PINSEL/ROLLE

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdünner: THINNER 90-53

SIGMACOVER™ 690

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
75 µm (3,0 mils)	12,0 m ² /l (481 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	9,0 m ² /l (361 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	7,2 m ² /l (289 ft ² /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 125 µm (5.0 mils)							
Überarbeitung mit ...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
sich selbst	Minimum	48 Stunden	36 Stunden	20 Stunden	12 Stunden	8 Stunden	6 Stunden
	Maximum	6 Monate	6 Monate	6 Monate	4 Monate	3 Monate	3 Monate

Anmerkung:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- * für Polyurethan Beschichtungen sollte das minimale Überstreichbarkeitsintervall um 50 % verlängert werden

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 125 µm (5.0 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
5°C (41°F)	16 Stunden	48 Stunden	10 Tage
10°C (50°F)	9 Stunden	36 Stunden	7 Tage
15°C (59°F)	6 Stunden	20 Stunden	6 Tage
20°C (68°F)	4 Stunden	12 Stunden	5 Tage
30°C (86°F)	3 Stunden	8 Stunden	4 Tage
40°C (104°F)	2 Stunden	6 Stunden	48 Stunden

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

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
15°C (59°F)	5 Stunden
20°C (68°F)	3 Stunden
30°C (86°F)	2 Stunden
40°C (104°F)	1 Stunde
50°C (122°F)	1 Stunde



SIGMACOVER™ 690

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 - 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

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.

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.

