

SIGMACOVER™ 380

DESCRIÇÃO

Sistema anticorrosivo epóxi multipropósito bicomponente curado com poliamida

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Sistema de primer epóxi universal adequado para tanques de lastro, convés, topsides, superestruturas e cascos
- Boa resistência a abrasão para áreas de aplicação dedicadas
- Adequado para condição de imersão (tanques de lastro, casco externo)
- Boas propriedades anti-corrosivas e resistência à água
- Boa flexibilidade
- Resistente a proteção catódica
- Boa secagem e propriedades de cura
- Adequado tanto para aplicação em obra nova como manutenção

COR E BRILHO

- Cinza, verde, verde-amarelo, cinza claro
- Baixo brilho

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
Volume de sólidos	80 ± 2%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/EU, SED: máx. 161.0 g/kg máx. 226.0 g/l (aprox. 1.9 lb/galão US)
Espessura Recomendada do Filme Seco	125 - 200 µm (5.0 - 8.0 mils) dependendo do sistema
Rendimento teórico	6.4 m²/l para 125 µm (257 ft²/galão US para 5.0 mils)
Secagem ao toque	3 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 8 horas Máximo: 28 dias
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:

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

SIGMACOVER™ 380

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

Imersão

- Aço ou Aço revestido com Zinco inorgânico não aprovado: Jateado até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade de 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Aço com shop primer de zinco aprovado; soldas e áreas com shop primer avariado ou fora de especificação deve ser jateado até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) ou limpeza mecânica SPSS-Pt3
- Aço revestido; hidrojateamento até VIS WJ2L (perfil de rugosidade 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))
- A tinta anterior deve estar seca e livre de qualquer contaminante

IMO-MSA.215(82) para tanques de lastro

- Aço, ISO 8501-3: 2006 grau P2, com todas as arestas adoçadas com raio mínimo de 2mm (0,0789 in) ou sujeitos a três passes de lixamento
- Aço ou Aço revestido com Zinco inorgânico não aprovado: Jateado até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade de 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Aço com shop primer de etil silicato de zinco aprovado, cordões de solda e áreas com shop primer danificado deve ser jateado até padrão ISO-Sa2½ com perfil de rugosidade de 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils): [1] Para shop primer com aprovação IMO; não há necessidades adicionais: [2] Para shop primer sem aprovação IMO: jateamento abrasivo até padrão ISO-Sa2 removendo pelo menos 70% de todo produto aplicado intacto, perfil de rugosidade 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Danificações de até 2% da área total do tanque podem ser tratadas de acordo com ISO-St3. Danificações superiores a 2% da área total do tanque ou danificações contíguas superiores a 25 m² (269 ft²) devem ser limpas por jateamento abrasivo até ISO-Sa2½.
- Tabela de quantidade de pó "1" para classes de tamanho de pó "3", "4" ou "5", poeiras de classe de tamanho menores devem ser removidas se forem visíveis sem magnificação na superfície a ser pintada (ISO 8502-3:1992)
- A tinta anterior deve estar seca e livre de qualquer contaminante

Condições de exposição atmosférica

- Aço; jateamento abrasivo preferencialmente até ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) ou de acordo com ISO-St3
- Aço com shop primer aplicado; limpeza mecânica de acordo com SSPC SP3 (St3)
- Aço galvanizado deve estar livre de graxa, sais e qualquer contaminantes
- Aço galvanizado deve ser feito um "jato ligeiro" ou qualquer outro promovedor de rugosidade
- Aço revestido; hidrojateamento até VIS WJ2L (perfil de rugosidade 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))
- A tinta anterior deve estar seca e livre de qualquer contaminante

Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser superior a 5°C (41°F)
- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A umidade relativa durante a aplicação e cura não deve exceder 85%

SIGMACOVER™ 380

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 4:1

- A temperatura dos componentes misturados deve preferencialmente estar acima de 15°C (59°F), caso contrário uma diluição maior será necessária para obter a viscosidade de aplicação
- Adicionando diluente em excesso resulta na redução da resistência ao escorrimento e retarda a cura
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Vida útil da mistura

4 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura

Airless spray

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 10%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

Aprox. 0,46 – 0,53 mm (0,018 – 0,021 in)

Pressão do bico

20,0 - 25,0 MPa (aprox. 200 - 250 bar; 2901 - 3626 p.s.i.)

Trincha/rolo

- trincha: apenas para stripe coating e reparo localizado

Solvente de limpeza

- THINNER 90-53

SIGMACOVER™ 380

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
125 µm (5.0 mils)	6.4 m ² /l (257 ft ² /US gal)
160 µm (6.3 mils)	5.0 m ² /l (204 ft ² /US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.0 m ² /l (160 ft ² /US gal)

Nota:

- EFS máximo em áreas críticas, aplicado em duas demãos iguais: 1500 µm (60.0 mils)

Intervalo de repintura para EFS até 160 µm (6,3 mils)						
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
consigo mesmo e com vários acabamentos epóxi de dois componentes	Mínimo	48 horas	24 horas	8 horas	4 horas	2 horas
	Máximo	28 dias	28 dias	28 dias	28 dias	21 dias
SIGMADUR e produtos de um componente, como acrílicos e alquídicos	Mínimo	48 horas	24 horas	12 horas	6 horas	3 horas
	Máximo	14 dias	14 dias	14 dias	14 dias	7 dias

Nota:

- A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação

Tempo de cura para EFS até 160 µm (6,3 mils)			
Temperatura do substrato	Seco ao toque	Seco ao manuseio	Cura total
5°C (41°F)	19 horas	36 horas	20 dias
10°C (50°F)	15 horas	23 horas	14 dias
20°C (68°F)	6 horas	8 horas	7 dias
30°C (86°F)	2 horas	6 horas	4 dias
40°C (104°F)	1 hora	4 horas	3 dias

Nota:

- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura

SIGMACOVER™ 380

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)

Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
15°C (59°F)	6 horas
20°C (68°F)	4 horas
30°C (86°F)	2 horas
40°C (104°F)	1 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte Ficha de Segurança de produto e rótulo para instruções completas de segurança
- Esta é uma tinta à base de solvente e deve se tomar cuidado para evitar a inalação de spray ou vapor, bem como o contato entre a tinta molhada e áreas expostas da pele ou 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 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.

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 confiáveis. 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 controle 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.

SIGMACOVER™ 380

DISPONIBILIDADE DE EMBALAGEM

	Cor	Referência
250041	Verde	4100002200 (00250040 base, 00250044 hardener)
250043	Cinza	5100002200 (00250042 base, 00250044 hardener)
330731	Amarelo esverdeado	4200002200 (00330709 base, 00250044 hardener)
383417	Cinza	5000002200 (00383416 base, 00250044 hardener)
388013	cinza claro	5177052200 (00388012 base, 00250044 hardener)
