

SIGMACOVER 280

5 страниц

Февраль 2008
Изменения: Сентябрь 2005

ОПИСАНИЕ

двухкомпонентный эпоксидный грунт полиамидного отверждения

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

- эпоксидный грунт общего назначения для применения в защитных системах покрытий по стали и цветным металлам
- хорошая адгезия к стали и оцинковке
- хорошая адгезия к цветным металлам
- хорошая растекаемость и смачивающие свойства
- хорошая коррозионная стойкость и стойкость к воде
- отверждается при температурах ниже +5°C
- может применяться для исправления и отделки сварных швов и повреждений эпоксидных покрытий во время монтажных работ
- превосходно перекрывается
- может перекрываться большинством алкидных, на основе хлорированных каучуков, виниловых, эпоксидных и двухкомпонентных полиуретановых покрытий
- пригоден для использования на субстратах (влажных или сухих), очищенных мокрым абразивно-струйным способом
- совместим с хорошо спроектированной системой катодной защиты

ЦВЕТ и СТЕПЕНЬ ГЛЯНЦА

желтый/зеленый (красно-коричневый по требованию) – поверхность «яичная скорлупа»

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ при 20°C (данные для смешанного продукта)

Плотность	1,3 г/см ³
Объемный сухой остаток	57 ± 2%
Летучих Органических Соединений	max 327 г/кг (Directive 1999/13/EC, SED) max 432 г/л
Рекомендуемая толщина сухой пленки	50 - 100 мкм в зависимости от системы
Теоретический расход	11,4 м ² /л для 50 мкм, 5,7 м ² /л для 100 мкм *
Высыхание до не липнет	1,5 час
Интервал до перекрытия	min см. таблицы * max см. таблицы *
Полная полимеризация	после 7 дней *

(данные для компонентов)

Срок хранения (прохладное и сухое место)

не менее 24 месяцев
* см. дополнительные данные

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СОСТОЯНИЕ И ТЕМПЕРАТУРА СУБСТРАТА

- **для эксплуатации в погруженном состоянии:**
 - сталь или сталь окрашенная неодобренным цинк-силикатным заводским грунтом; абразивно-струйная (сухая или мокрая) очистка до ISO-Sa2½, шероховатость 30-75 мкм
 - сталь с одобренным цинк-силикатным заводским грунтом; сварные швы и участки с поврежденным заводским грунтом или с полностью разрушенным покрытием следует абразивно-струйно очистить до ISO-Sa2½, шероховатость 30-75 мкм или провести машинную механическую очистку по SPSS-Pt3
 - окрашенная сталь; гидродинамическая очистка по VIS WJ2 L (шероховатость 40 – 70 мкм)

SIGMACOVER 280

Февраль 2008

- **IMO-MSC.215(82) Требования к Водным Балластным Танкам:**
 - сталь; ISO 8501-3:2006 класс P2, все кромки обработаны и закруглены с радиусом минимум 2 мм или зашлифованны тремя проходами машины
 - сталь или сталь с одобренным цинк-силикатным заводским грунтом; абразивно-струйная очистка до ISO-Sa2½, шероховатость 30-75 мкм
 - окрашенная сталь; гидродинамическая очистка по VIS WJ2/3 L (шероховатость 40 – 70 мкм)
 - сталь с одобренным цинк-силикатным заводским грунтом; сварные швы и участки с поврежденным заводским грунтом или с полностью разрушенным покрытием следует абразивно-струйно очистить до ISO-Sa2½, шероховатость 30-75 мкм
 - для заводского грунта одобренного согласно IMO; нет дополнительных требований
 - для заводского грунта без одобрения IMO; абразивно-струйная очистка до Sa2 с удалением как минимум 70% целого, неповрежденного заводского грунта, шероховатость 30 – 75 мкм
 - класс запыления «1» для класса частиц размером «3», «4» или «5», классы частиц с меньшими размерами должны быть удалены с окрашиваемой поверхности, если они видны без приборов увеличения (ISO 8502-3:1992)
- **для атмосферного воздействия:**
 - сталь; абразивно-струйная очистка до ISO-Sa2½, шероховатость 30-75 мкм или до ISO-St3
 - сталь с заводским грунтом; предварительная обработка согласно SPSS-Pt3
 - оцинкованная сталь; очистить от жира, солей, других загрязнений и сделать поверхность шероховатой
- температура субстрата должна быть выше 5°C и как минимум на 3°C выше точки росы во время нанесения и отверждения
- максимальная относительная влажность во время нанесения и отверждения должна составлять 85%

СПЕЦИФИКАЦИЯ СИСТЕМ

морские листы систем: 3101, 3102, 3103, 3104, 3105, 3106 (специф. 7,8), 3107, 3108

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

объемное соотношение смешивания: база / отвердитель 80 :20

- желательно чтобы температура смешанных базы и отвердителя была выше 15°C, иначе для достижения рабочей вязкости возможно потребуются дополнительное количество растворителя
- чрезмерное количество растворителя приводит к снижению устойчивости материала к образованию потеков и к замедлению процесса отверждения
- разбавитель следует добавлять после смешивания компонентов

Время индукции

нет

Время жизни состава

8 час при 20°C *

* см. дополнительные данные

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель
Объем разбавителя
Распыляющий наконечник
Давление в наконечнике

Sigma thinner 91-92
0 - 10%, в зависимости от требуемой толщины и условий нанесения
прибл. 0,46 мм (= 0.018 дюйма)
15 Мпа (= прибл. 150 бар)

ДАННЫЕ О ПРОДУКТЕ

SIGMACOVER 280

Февраль 2008

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель
Объем разбавителя
Распыляющий наконечник
Давление в наконечнике

Sigma thinner 91-92
0 - 10%, в зависимости от требуемой толщины и условий нанесения
1,5 – 2,0 мм
0,3 – 0,4 Мпа (= прикл. 3 - 4 бар)

КИСТЬ/ВАЛИК

Рекомендуемый разбавитель
Объем разбавителя

нет необходимости в дополнительном разбавлении,
однако, при желании до 5% Sigma thinner 91-92 может быть добавлено

ЧИСТЯЩИЙ РАСТВОРИТЕЛЬ

Sigma разбавитель 90-53

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

для краски и рекомендованного разбавителя см. листы техники безопасности 1430, 1431 и соответствующие руководства по технике безопасности

эта краска на основе органического растворителя и следует соблюдать меры предосторожности, чтобы избежать вдыхания аэрозольной взвеси или паров, а также контакта между жидкой краской и незащищенной кожей или глазами

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

Толщина пленки и расход краски

теоретический расход, м ² /л	11,4	7,6	5,7
толщина сухой пленки (т.с.п.), мкм	50	75	100

максимальная т.с.п. при нанесении кистью: 50 мкм

Таблица перекрытия для SigmaCover 280 при т.с.п. до 100 мкм

температура субстрата	5 ^o C	10 ^o C	20 ^o C	30 ^o C	40 ^o C
минимальный интервал	36 час	16 час	8 час	6 час	4 час
максимальный интервал без солнечного воздействия	6 мес	6 мес	6 мес	4 мес	3 мес
максимальный интервал с прямым солнечным воздействием	3 мес	3 мес	3 мес	2 мес	2 мес

различными двухкомпонентными эпоксидными и полиуретановыми покрытиями

- поверхность должна быть сухой и чистой

ДАННЫЕ О ПРОДУКТЕ

SIGMACOVER 280

Февраль 2008

различными типами красок, такими как: большинство покрытий на основе хлорированного каучука, виниловые и алкидные

Таблица перекрытия для SigmaCover 280 при т.с.п. до 100 мкм

температура субстрата	5 ^o C	10 ^o C	20 ^o C	30 ^o C	40 ^o C
минимальный интервал	16 час	10 час	5 час	3 час	2 час
максимальный интервал	21 дн	21 дн	10 дн	7 дн	4 дн

- поверхность должна быть сухой и чистой
- глянцевые поверхности требуют применения соответствующих промежуточных покрытий

Таблица отверждения при т.с.п. до 100 мкм

температура субстрата	не липнет	высыхание до транспортировки	полная полимеризация
5 ^o C	8 час	13 час	21 дн
10 ^o C	4 час	6 час	14 дн
20 ^o C	2 час	2,5 час	7 дн
30 ^o C	1 час	1,5 час	5 дн
40 ^o C	45 мин	1 час	3 дн

- во время нанесения и отверждения должна поддерживаться соответствующая вентиляция (пожалуйста см. лист 1433 и 1434)

Жизнеспособность (при рабочей вязкости нанесения)

15 ^o C	10 час
20 ^o C	8 час
30 ^o C	5 час
35 ^o C	4 час

Пригодность материалов во всем мире

В то время как цель PPG Protective & Marine Coatings - всегда поставлять один и тот же продукт в любую точку земного шара, иногда бывает необходимой небольшая модификация продукта, чтобы соответствовать местному или национальному законодательству / условиям. В данных обстоятельствах применяется альтернативное техническое описание продукта.

ДАННЫЕ О ПРОДУКТЕ

SIGMACOVER 280

Февраль 2008

ССЫЛКИ

Пояснения к описанию продукта	см. информационный лист 1411
Указания по техника безопасности	см. информационный лист 1430
Техника безопасности в замкнутых пространствах и охрана здоровья	
Взрывоопасность – опасность отравления	см. информационный лист 1431
Безопасная работа в замкнутых пространствах	см. информационный лист 1433
Указания по вентиляции	см. информационный лист 1434
Очистка стали и удаление ржавчины	см. информационный лист 1490
PPG Protective & Marine Coatings Процедура Работы на Новых Балластных Танках	

ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Мы считаем, что информация в этом техническом описании, основанная на лабораторных испытаниях, точна и является только лишь общим руководством. Все рекомендации или предложения относительно применения продуктов Sigma Coatings, сделанных PPG Protective & Marine Coatings в технической ли документации или как ответ на конкретный запрос, или в других ситуациях, надежны и базируются на самых последних данных и знаниях. Продукты и информация предназначены для заказчиков, которые имеют необходимые знания и профессиональные навыки, и на конечном пользователе лежит ответственность за правильное использование этого продукта по назначению.

PPG Protective & Marine Coatings не может контролировать ни качество, ни состояние субстрата, а также многие другие факторы влияющие на применение и нанесение продукта, поэтому PPG Protective & Marine Coatings не несет ответственность за потери, ущерб или повреждения, являющиеся результатом ненадлежащего использования информации, содержащейся в техническом описании продукта (если не имеются письменные соглашения подтверждающие обратное).

Информация, содержащаяся здесь, подлежит изменению в результате постоянного развития практического опыта и качества продукта.

Это описание продукта заменяет и анулирует все предыдущие версии и поэтому ответственность за наличие последней версии этого описания перед применением продукта лежит на пользователе.

Англоязычный текст этого документа является доминирующим перед любыми переводными версиями.

PDS	7417
179083 желтый/зеленый	4009002200 (144497 база, 142014 отверд.)
179085 красно-коричневый	6137002200 (144493 база, 142014 отверд.)

