

SIGMACOVER™ 350 LT

BESCHREIBUNG

2-Komponenten, dickschichtige(r) Polyamid-Korrosionsschutz-Primer / Beschichtung, basierend auf reiner Epoxidharztechnologie

EIGENSCHAFTEN

- Oberflächentolerante(r) Primer/Beschichtung für ein breites Anwendungsgebiet im maritimen und industriellen Bereichen
- Maritime Anwendung: Geeignet für Topsides; Decks; Schiffsaufbauten und Laderäume
- Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit
- Kompatibel mit verschiedenen Altbeschichtungen
- Geeignet als Bodenbeschichtung für Fußgängerverkehr mit einer Begehrbarkeit von 8 Stunden bei 10°C (68°F)
- Gute Schlagfestigkeit und Abriebbeständigkeit
- Glatter Film, leicht zu reinigen
- Aushärtung bei Temperaturen bis zu -5°C (23°F)

FARBTÖNE UND GLANZ

- Standard- und Kundenfarbtöne, inklusive Aluminium
- Hinweis: Für Laderäume nur grau (5177) und rotbraun (6179)
- Seidenglänzend

Hinweis: Epoxidharz-Beschichtungen kreiden und verblassen bei Sonneneinstrahlung, hohen Temperaturen oder chemischer Exposition. Verfärbungen und Kreidung haben keine negative Auswirkungen auf die Leistungsfähigkeit des Produktes. Helle Farbtöne werden im Laufe der Zeit dunkler. Zwischen den einzelnen Chargen können leichte Farbtonabweichungen auftreten.

BASISDATEN BEI 10°C (50°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/L (11,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	72 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 264,0 g/kg max. 361,0 g/L (ca. 3,0 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	100 - 150 µm (4,0 - 6,0 mils) für Airless-Spritzen
Theoretische Ergiebigkeit	5,8 m²/L bei 125 µm (231 ft²/US gal bei 5,0 mils) 4,8 m²/L bei 150 µm (192 ft²/US gal bei 6,0 mils)
Handtrocken	4 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 8 Stunden Siehe Überarbeitungstabellen
Vollständige Aushärtung nach	7 Tage

SIGMACOVER™ 350 LT

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

Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt nach ISO-Sa2½ für ausgezeichneten Korrosionsschutz, Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Stahl; gestrahlt gemäß ISO-Sa2, Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils) oder manuell / maschinell gereinigt gemäß ISO-St2 für guten Korrosionsschutz
- Vorhergehende Beschichtung muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Vorhergehende Beschichtung sollte, falls erforderlich, ausreichend angeraut werden
- Bei Temperaturen unter dem Gefrierpunkt muss die Oberfläche eisfrei sein.

Untergrundbedingungen von Beton für die verdünnte Version

- Für mindestens 28 Tage getrocknet unter guten Ventilationsbedingungen
- Der Feuchtigkeitsgehalt sollte 4,5% nicht überschreiten
- Beton muss intakt, trocken und frei von Zementschlamm und anderen Verunreinigungen sein
- Raue Oberfläche; eventuell mechanisch oder durch Diamantschleifwerkzeug abschleifen

Beschichteter Beton

- Bestehende intakte Beschichtungssysteme; ausreichend aufgeraut, trocken und sauber
- Um die Kompatibilität sicherzustellen, ist die bestehende Beschichtung mit einem Lappen (getränkt mit Xylol oder MEK) für 10 Sekunden zu reiben, falls ein Anlösen auftritt, ist die existierende Beschichtung zu entfernen
- Raue Oberfläche; eventuell mechanisch oder durch Diamantschleifwerkzeug abschleifen

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte zwischen -5°C (23°F) und 15°C (59°F) sein
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen

SYSTEM SPEZIFIKATION

- 2 x 125 µm (5,0 mils) TFD SIGMACOVER 350 LT

SIGMACOVER™ 350 LT

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 80 : 20 (4 : 1)

- Die Temperatur des gemischten Materials (Basis und Härter) sollte vorzugsweise oberhalb 5°C (41°F) liegen, andernfalls ist die Zugabe von Verdünnung erforderlich, um die Verarbeitungsviskosität 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 10°C (50°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

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 - 10%, 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.)

SIGMACOVER™ 350 LT

PINSEL/ROLLE

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdünner: THINNER 91-92

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
100 µm (4,0 mils)	7,2 m²/l (289 ft²/US gal)
125 µm (5,0 mils)	5,8 m²/l (231 ft²/US gal)
150 µm (6,0 mils)	4,8 m²/l (192 ft²/US gal)

Hinweis: Maximale TFD beim Streichen: 100 µm (4,0 mils)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 150 µm (6.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)
sich selbst und verschiedenen zweikomponentigen Epoxidharzbeschichtungen	Minimum	36 Stunden	24 Stunden	12 Stunden	8 Stunden	6 Stunden
	Maximum	28 Tage	28 Tage	28 Tage	14 Tage	10 Tage
Polyurethane	Minimum	3 Tage	48 Stunden	24 Stunden	16 Stunden	12 Stunden
	Maximum	28 Tage	28 Tage	21 Tage	10 Tage	7 Tage

Hinweis: Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung und Eis sein

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 150 µm (6.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)
sich selbst und verschiedenen zweikomponentigen Epoxidharzbeschichtungen	Minimum	36 Stunden	24 Stunden	12 Stunden	8 Stunden	6 Stunden
	Maximum	Verlängert	Verlängert	Verlängert	Verlängert	Verlängert
Polyurethane	Minimum	3 Tage	48 Stunden	24 Stunden	16 Stunden	12 Stunden
	Maximum	28 Tage	28 Tage	21 Tage	10 Tage	7 Tage

SIGMACOVER™ 350 LT

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 150 µm (6.0 mils)

Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
-5°C (23°F)	24 Stunden	32 Stunden	16 Tage
0°C (32°F)	16 Stunden	20 Stunden	12 Tage
5°C (41°F)	8 Stunden	10 Stunden	9 Tage
10°C (50°F)	4 Stunden	6 Stunden	7 Tage
15°C (59°F)	2 Stunden	4 Stunden	4 Tage

Anmerkung:

- Bei Laderaumbeschichtungen für schwere und kantige Ladungen richten Sie sich bitte bei Fragen zur Aushärtung an Ihr Verkaufsbüro der PPG Protective & Marine Coatings in Ihrer Nähe
- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- Sollte SIGMACOVER 350 LT oder das gesamte Beschichtungssystem (2 x 125 µm/2 x 5.0 mils) in zu hohen Schichtdicken als spezifiziert appliziert worden sein, dann wird dies den Zeitraum bis zur vollständigen Aushärtung entsprechend verlängern

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)

Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
10°C (50°F)	3 Stunden
15°C (59°F)	2 Stunden

GEFAHRENHINWEISE

- Beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett für die gesamten Sicherheits- und Vorsichtsmaßnahmen.
- 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 - ERLÄUTERUNGEN DER PRODUKT-DATENBLÄTTER

INFORMATIONSLATT

1411

SIGMACOVER™ 350 LT

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.

