

SIGMACOVER™ 280

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, universeller Epoxidharz-Korrosionsschutz-Primer, basierend auf reiner Epoxidharztechnologie

EIGENSCHAFTEN

- Universal-Epoxidharz-Primer-System für Ballasttanks, Decks, Topside, Superstructure, Rumpf und Ladeöltanks
- Universell einsetzbarer Epoxidharzprimer in Korrosionsschutzsystemen für Stahl und NE-Metalle
- Ausgezeichnete Haftung auf Stahl, Shopprimer, verzinktem Stahl und Nicht-Eisenmetallen
- Gute Verlauf- und Benetzungseigenschaften
- Gute Wasser- und Korrosionsbeständigkeit
- Aushärtung auch bei Temperaturen bis 5°C (41°F)
- Geeignet zur Ausbesserung von Schweißnähten und Beschädigungen von Epoxidharzbeschichtungen während der Bauphase
- Weitere Beschichtung möglich mit den meisten Alkydharz-, Chlorkautschuk-, Vinyl-, und 2 Komponenten-Epoxidharz- und Polyurethan-Beschichtungen
- Geeignet auf feuchtgestrahlten Oberflächen (feucht oder trocken)
- Kompatibel mit gut gestalteten Kathodenschutzsystemen

FARBTÖNE UND GLANZ

- Gelb/grün (rotbraun auf Anfrage)
- Matt

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,3 kg/L (11,0 lb/US gal)
Festkörpervolumen	57 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 327,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 432,0 g/l (ca. 3,6 lb/US gal) China GB 30981-2020 (getestet) 336,0 g/l (ca. 2,8 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	11,4 m ² /L bei 50 µm (457 ft ² /US gal bei 2,0 mils) 5,7 m ² /L bei 100 µm (229 ft ² /US gal bei 4,0 mils)
Handtrocken	1,5 Stunden
Überarbeitungsintervall	Siehe Überarbeitungstabellen
Vollständige Aushärtung nach	7 Tage

SIGMACOVER™ 280

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

- Dieses Produkt so bald wie möglich nach der Vorbereitung der Oberfläche in der spezifizierten Schichtdicke applizieren.

Immersionsbelastung

- Stahl oder Stahl mit nicht zugelassenem Zinksilikat-Shopprimer; gestrahlt (trocken oder nass) gemäß ISO-Sa2½, Strahlprofil 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Stahl mit zugelassenem Zinksilikat-Shopprimer; Schweißnähte und Bereiche mit beschädigtem oder angegriffenem Shopprimer sollten gemäß ISO-Sa2½ gestrahlt werden, Strahlprofil 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) oder maschinelle Reinigung gemäß SPSS-Pt3
- Beschichteter Stahl; Wasserhochdruckwaschen gemäß VIS WJ2L (Strahlprofil 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))

IMO-MSC.215 (82) Anforderungen für Wasserballasttanks

- Stahl; ISO 8501-3: 2006 Vorbereitungsgrad P2, wobei alle Kanten einen gerundeten Radius von mindestens 2 mm (0,0789 in) aufweisen oder gemäß der "drei Stufen" Methode geschliffen werden sollten
- Stahl oder Stahl mit einem nicht zugelassenen Zinksilikat-Shopprimer: Strahlen gemäß ISO-Sa2½, mit einem Strahlprofil von 30-75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Stahl mit zugelassenem Zinksilikat-Shopprimer; Schweißnähte und Bereiche mit beschädigtem oder angegriffenem Shopprimer sollten gemäß ISO-Sa2½ gestrahlt werden mit einem Strahlprofil von 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mil): [1] Für einen Shopprimer mit einer IMO Zulassung; keine zusätzlichen Anforderungen; [2] Für einen Shopprimer ohne IMO Zulassung; Strahlen gemäß ISO-Sa2 wobei mindestens 70% des intakten Anstrichs entfernt werden soll, Strahlprofil 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Bemessungsgröße der Staubmenge "1" für Staubgrößenklasse "3", "4" oder "5"; niedrigere Klassen sind von der Oberfläche zu entfernen, sofern sichtbar ohne Vergrößerungsglas. (ISO 8502-3:1992 - Klebebandverfahren)

Atmosphärische Belastung

- Stahl gestrahlt gemäß ISO-Sa2½, mit einem Strahlprofil von 30-75 µm (1.2 - 3.0 mils) oder gemäß ISO-St3
- Mit Shopprimer beschichteter Stahl; vorbehandelt gemäß SPSS-Pt3

Verzinkter Stahl

- Die Oberfläche muss ordnungsgemäß vorbereitet, trocken, sauber und frei von jeglichen Verunreinigungen sein.
- Die Oberfläche sollte ausreichend mittels Sweepen aufgeraut werden, um ein gleichmäßiges mattes Erscheinungsbild zu erreichen
- Sweepen gemäß der SSPC P-16 Richtlinien

SIGMACOVER™ 280

Edelstahl

- Die Oberfläche muss ordnungsgemäß vorbereitet, trocken, sauber und frei von jeglichen Verunreinigungen sein.
 - Die Oberfläche sollte ausreichend mittels Sweepen mit einem inerten nicht-metallischen Strahlmittel aufgeraut werden
 - Sweepen gemäß der SSPC P-16 Richtlinien
-

Beton / Mauerwerk

- Für mindestens 28 Tage getrocknet unter guten Ventilationsbedingungen
 - Der Feuchtigkeitsgehalt sollte 4,5% nicht überschreiten
 - Beton muss intakt, trocken und frei von Zementschlämme und anderen Verunreinigungen sein
 - Oberfläche sollte ausreichend aufgeraut sein
-

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- 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
 - Relative Luftfeuchtigkeit während der Applikation und Aushärtung sollte nicht mehr als 85% betragen
-

VERARBEITUNGSHINWEISE

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

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

Vorreaktionszeit

Keine

Topfzeit

8 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

SIGMACOVER™ 280

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1.5 - 2.0 mm (ca. 0.060 - 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. 0.46 mm (0.018 in)

Düsendruck

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

PINSEL/ROLLE

Empfohlene Verdünnung

Keine zusätzliche Verdünnung erforderlich

Zugabe von Verdünnung

Bis zu 5% THINNER 91-92 kann optional zugegeben werden

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

Verdünner: THINNER 90-53

SIGMACOVER™ 280

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
50 µm (2,0 mils)	11,4 m ² /l (457 ft ² /US gal)
75 µm (3,0 mils)	7,6 m ² /l (305 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	5,7 m ² /l (229 ft ² /US gal)

Hinweis: Maximale TFD beim Streichen: 50 µm (2,0 mils)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 100 µm (4.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
andere Beschichtungsstoffe auf Chlor kautschuk-, Vinyl- und Alkydharzbasis	Minimum	16 Stunden	10 Stunden	5 Stunden	3 Stunden	2 Stunden
	Maximum	21 Tage	21 Tage	10 Tage	7 Tage	4 Tage

Anmerkung:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Glänzende Endbeschichtungen benötigen eine entsprechende Grundierung

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 100 µm (4.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
verschiedene zweikomponentige Epoxidharz- und Polyurethan-Beschichtungen	Minimum	36 Stunden	16 Stunden	8 Stunden	6 Stunden	4 Stunden
	Maximum, dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	3 Monate	3 Monate	3 Monate	2 Monate	2 Monate
	Maximum, nicht dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt	6 Monate	6 Monate	6 Monate	4 Monate	3 Monate

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

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 100 µm (4.0 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
5°C (41°F)	8 Stunden	13 Stunden	21 Tage
10°C (50°F)	4 Stunden	6 Stunden	14 Tage
20°C (68°F)	2 Stunden	2,5 Stunden	7 Tage
30°C (86°F)	1 Stunde	1,5 Stunden	5 Tage
40°C (104°F)	45 Minuten	1 Stunde	3 Tage

Hinweis: Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen



SIGMACOVER™ 280

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
15°C (59°F)	10 Stunden
20°C (68°F)	8 Stunden
30°C (86°F)	5 Stunden
35°C (95°F)	4 Stunden

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

- | | | |
|--|-------------------|------|
| • SIEHE - CONVERSION TABLES | INFORMATION SHEET | 1410 |
| • 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 |
| • SIEHE - SPECIFICATION FOR MINERAL ABRASIVES | INFORMATION SHEET | 1491 |
| • SIEHE - RELATIVE HUMIDITY - SUBSTRATE TEMPERATURE - AIR TEMPERATURE | INFORMATION SHEET | 1650 |
| • SIEHE - PPG PROTECTIVE & MARINE COATINGS BALLASTTANKS ARBEITSANWEISUNG FÜR NEUBAU | | |

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.

SIGMACOVER™ 280

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEGLICHER 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.ppgmc.com. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

Artikelcode	Farbton	Hinweis
179083	Gelb/grün	4009002200 (144497 Basis, 142014 Härter)
179085	Rotbraun	6137002200 (144493 Basis, 142014 Härter)

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.

