

SIGMAZINC™ 109 HS

DESCRIÇÃO

Primário epóxi rico em zinco de alto sólidos curado com aduto de poliamides

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Desenhado como primário para vários sistemas de pintura
- Excelentes propriedades anticorrosivas
- Secagem rápida, pode repintar-se depois de um intervalo curto
- Pode ser usado como primário para vários sistemas de pintura de manutenção para uma reparação total
- Excelente primário em sistemas com epoxy com altos sólidos
- Cumpre com SSPC-Paint 20 nível 2 e ISO 12944-5

CORES E BRILHO

- Cinza, cinza avermelhado
- Mate

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	2,8 kg/l (23,4 lb/US gal)
Volume de sólidos	66 ± 2%
VOC (Fornecido)	max. 106,0 g/kg (Diretiva 1999/13/EC, SED) max.299,0 g/l (aprox. 2,5 lb/gal)
Espessura de película seca recomendada	50 - 150 µm (2,0 - 5,9 mils) depending on system
Rendimento teórico	11,0 m ² /l para 60 µm (441 ft ² /US gal para 2,4 mils)
Seco ao tato	2,5 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 4 horas Ver dados suplementares
Cura total depois de	7 dias
Estabilidade do produto	Base: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco Endurecedor: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura
- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Intervalo de repintura
- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Tempo de cura

SIGMAZINC™ 109 HS

CONDIÇÕES RECOMENDADAS DO SUBSTRATO E TEMPERATURA

Exposição submerso

- Aço; decapagem abrasiva segundo ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Aço com primário de espera silicato de zinco aprovado; pretratado de acordo com SPSS-Ss

Condições de exposição atmosférica

- Aço; decapagem abrasiva segundo ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Aço com primário de pre-fabricação silicato de zinco aprovado; preparado segunda SPSS ou limpeza mecânica segundo SPSS-Pt3

Temperatura do substrato

- A temperatura da superfície durante a aplicação e cura deve estar acima de 5°C (41°F)
- Durante a aplicação e cura a temperatura da superfície deve estar 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação da mistura em volume: base para endurecedor 80 : 20

- A temperatura da mistura da base e endurecedor deve ser de preferência superior a 15°C (59°F), ou então pode ser necessário adicionar água para se obter a viscosidade certa para aplicação
- Adicionando demasiado diluente resulta numa resistência reduzida ao escorrimento e uma cura mais lenta
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Tempo de indução

Nenhum

Vida da mistura

6 horas a 20°C (68°F)

PISTOLA CONVENCIONAL (AIR SPRAY)

Diluyente recomendado

DILUENTE 91-92

Volume de diluyente

0 - 15%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Orificio do bico

1.8 – 2.2 mm (approx. 0.070 – 0.087 in)

Pressão do bico

0,3 - 0,6 MPa (aprox. 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)

SIGMAZINC™ 109 HS

PISTOLA SEM AR (AIRLESS SPRAY)

Diluyente recomendado

DILUENTE 91-92

Volume de diluyente

0 - 15%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Orifício do bico

Approx. 0.43 - 0.48 mm (0.017 - 0.019 in)

Pressão do bico

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

TRINCHA/ROLO

Diluyente recomendado

DILUENTE 91-92

Volume de diluyente

0 - 10%

DILUENTE DE LIMPEZA

DILUENTE 90-53

DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura	
Espessura seca (DFT)	Rendimento teórico
60 µm (2,4 mils)	11,0 m ² /l (441 ft ² /US gal)
75 µm (3,0 mils)	8,8 m ² /l (353 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,6 m ² /l (265 ft ² /US gal)
150 µm (6,0 mils)	4,4 m ² /l (176 ft ² /US gal)

SIGMAZINC™ 109 HS

Intervalo de repintura para espessuras até 100 µm (40 mils)

Repintura com...	Intervalo	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Demão seguinte	Mínimo	8 horas	4 horas	3 horas	2 horas
	Máximo	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses

Notas:

- Primários ricos em zinco podem formar sais de zinco na superfície; estes não devem permanecer por longos períodos de tempo à intempéria antes de repintados
- Em condições exteriores limpas, máximo intervalo de 3 meses pode ser tolerado, mas em condições industriais ou marítimas este intervalo deve ser reduzido ao mínimo
- Um intervalo de vários meses pode ser permitido em condições de exposição interior limpa
- Antes de repintar qualquer superfície visível de contaminação deve ser removida por lavagem a alta pressão, foscagem ou limpeza mecânica

Tempo de cura para espessuras até 100 µm (4.0 mils)

Temperatura do substrato	Seco ao tato	Secagem para manobrar	Cura completa
10°C (50°F)	5 horas	6 horas	20 dias
15°C (59°F)	3 horas	4 horas	10 dias
20°C (68°F)	2,5 horas	3 horas	7 dias
30°C (86°F)	1 hora	1,5 horas	5 dias

Notas:

- SIGMAZINC 109 HS pode ser aplicado a temperaturas entre 5°C (41°F) e 10°C (50°F), mas o tempo de cura será muito lento
- Alternativas para tais aplicações primários ricos em zinco são recomendados: SIGMAZINC 19, SIGMAZINC 158 e SIGMAZINC 160 para sistemas expostos a condições atmosféricas, SigmaGuard 750 para sistemas expostos a condições de imersão
- Ventilação adequada tem que ser mantida durante a aplicação e o tempo de cura (consultar FICHA DE INFORMAÇÃO 1433 e 1434)

Vida útil da mistura (a viscosidade certa para aplicação)

Temperatura do produto já misturado	Vida da mistura
10°C (50°F)	12 horas
20°C (68°F)	6 horas
30°C (86°F)	4,5 horas
40°C (104°F)	3 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Para produtos e diluentes recomendados, ver fichas de segurança {1430}, {1431} e ficha de segurança do produto
- Sendo um produto á base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, como o contato com o produto húmido com a pele e olhos



SIGMAZINC™ 109 HS

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective and Marine Coatings de 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 usar uma ficha de dados alternativa.

REFERÊNCIAS

• Tabelas de conversão	FICHA DE INFORMAÇÃO	1410
• Explicação de fichas técnicas de produtos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1411
• Precauções de segurança	FICHA DE INFORMAÇÃO	1430
• Segurança para a saúde em espaços confinados Perigos de exposição e toxicidade	FICHA DE INFORMAÇÃO	1431
• Segurança do trabalho em espaços reduzidos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1433
• Directrizes para o uso da ventilação	FICHA DE INFORMAÇÃO	1434
• Preparação das superfícies	FICHA DE INFORMAÇÃO	1490
• Especificação para abrasivos minerais	FICHA DE INFORMAÇÃO	1491
• Humidade relativa - temperatura do substrato - temperatura do ar	FICHA DE INFORMAÇÃO	1650

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.

LIMITAÇÃO 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 fiáveis. 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 controlo 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. JO texto em Inglês deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

