

SIGMACOVER 280

6 pages

Février 2010
Révision de Septembre 2009

DEFINITION

primaire bi composant époxydique polyamide

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- primaire époxydique polyvalent pour les systèmes de protection anti-corrosion des métaux ferreux et non-ferreux
- bonne adhérence sur acier et acier galvanisé
- bonne adhérence sur métaux non ferreux
- bonne mouillabilité et bonne résistance à la coulure
- bonne résistance à l'eau et à la corrosion
- durcit à des températures jusqu'à +5°C
- destiné aux retouches des cordons de soudure et des zones dégradées des revêtements époxydiques pendant la construction
- excellent recouvrement
- recouvrable par la plupart des peintures glycérophthaliques, caoutchoucs chlorés, vinyliques, époxydiques et polyuréthanes
- applicable sur supports préparés par grenailage à sec ou hydrosablage
- compatible avec une protection cathodique appropriée

TEINTES ET ASPECT

jaune/vert (brun rouge sur demande) - coquille d'oeuf

Caractéristiques à 20°C

(1 g/cm³ = 8.25 lb/US gal ; 1 m²/l = 40.7 ft²/US gal)
(indications pour le mélange)

Densité

1.3 g/cm³

Extrait sec en volume

57 ± 2%

COV (à la livraison)

maxi 327 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED)

maxi 432 g/l (env. 3.6 lb/gal)

Epaisseur recommandée du film
sec

50 - 100 µm selon le système

Rendement théorique

11.4 m²/l pour 50 µm, 5.7 m²/l pour 100 µm *

Sec au toucher

1 h 30

Délai de recouvrement

mini voir tableaux *

maxi voir tableaux *

Réticulation complète

7 jours *

(indications pour les composants)

Stockage (endroit frais et sec)

24 mois minimum

* voir indications complémentaires

SIGMACOVER 280

Février 2010

TEMPERATURES ET
CONDITIONS DU SUPPORT
RECOMMANDEES

- **en immersion :**
 - acier ou acier recouvert d'un primaire d'atelier au zinc non approuvé : décapé (décapage humide ou sec) au degré de soin ISO-Sa2,5, profil de rugosité de 30 à 75 µm
 - les aciers recouverts d'un primaire d'atelier au zinc approuvé, les cordons de soudure et les parties où le primaire d'atelier est endommagé devront être décapés au degré de soin ISO-Sa2,5, profil de rugosité de 30 à 75 µm ou meulés au degré de soin SPSS-Pt3
 - acier peint ; nettoyé par lavage ultra haute pression VIS WJ2 L (rugosité de surface 40 - 70 µm)
- **IMO-MSC.215(82) Exigences concernant les citernes à eau de ballast :**
 - acier; ISO 8501-3:2006 grade P2 dont tous les bords doivent être arrondis pour obtenir un rayon de 2mm ou meulés 3 fois consécutivement
 - acier ou acier recouvert d'un primaire d'atelier au zinc non approuvé : décapé au degré de soin ISO-Sa2,5, profil de rugosité de 30 à 75 µm
 - les aciers recouverts d'un primaire d'atelier au zinc approuvé, les cordons de soudure et les parties où le primaire d'atelier est endommagé devront être décapés au degré de soin ISO-Sa2,5, profil de rugosité de 30 à 75 µm
 - pour les primaires d'atelier homologués par l'OMI, pas d'exigence supplémentaire
 - pour les primaires d'atelier non homologués par l'OMI, décapage au degré Sa2 pour enlever au moins 70% du primaire d'atelier en bonne condition, profil de rugosité de 30 à 75 µm
 - catégorie de quantité de poussière "1" pour des catégories de dimension des particules de poussière "3", "4" or "5", les catégories de dimensions inférieures étant à éliminer si elles sont visibles sur la surface à revêtir sans grossissement (ISO 8502-3:1992)
- **pour exposition aux conditions atmosphériques :**
 - acier : décapé au degré de soin ISO-Sa2,5, profil de rugosité de 30 à 75 µm ou degré de soin ISO-St3
 - acier prépeint ; préparé jusqu'au SPSS-Pt3
 - acier galvanisé ; dégraissé, nettoyé des sels et autres contaminations et création de rugosité
- la température du support doit être au-dessus de 5°C et supérieure de 3°C au-dessus du point de rosée pendant l'application et le séchage
- humidité relative maximum pendant l'application et le durcissement : 85%

SPECIFICATION DU SYSTEME

marine

fiches systèmes: 3101, 3102, 3103, 3104,
3105, 3106 (spec. 5,7), 3107, 3108

SIGMACOVER 280

Février 2010

MODE D'EMPLOI

rapport de mélange en volume : base 80% - durcisseur 20%

- la température du mélange doit être de préférence supérieure à 15°C, sinon ajouter du diluant afin d'obtenir la bonne viscosité d'application
- un excès de diluant entraîne une tendance à la coulure et ralentit le durcissement
- ajouter le diluant après mélange des composants

Durée de mûrissement du mélange

néant

Durée pratique d'utilisation du mélange

8 heures à 20°C *
* voir indications complémentaires

PISTOLET AIRLESS

Diluant recommandé
Pourcentage de dilution
Diamètre de la buse
Pression à la buse

Thinner 91-92
0 - 10%, selon l'épaisseur du film requise et les conditions d'application
env. 0.46 mm (= 18/1000^{ème} pouce)
15 MPa (= env. 150 bars ; 2130 p.s.i.)

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant recommandé
Pourcentage de dilution
Diamètre de la buse
Pression à la buse

Thinner 91-92
0 - 10%, selon de l'épaisseur du film requise et les conditions d'application
1.5 - 2 mm
0.3 - 0.4 MPa (= env. 3 - 4 bars ; 43 - 57 p.s.i.)

BROSSE/ROULEAU

Diluant recommandé
Pourcentage de dilution

ne pas diluer
mais jusqu'à 5% de Thinner 91-92 peut être ajouté si nécessaire

SOLVANT DE NETTOYAGE

Thinner 90-53

SECURITE

pour la peinture et les diluants recommandés, voir fiches de sécurité 1430, 1431 et les fiches de données de sécurité correspondantes

comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux et la peau

SIGMACOVER 280

Février 2010

INDICATIONS COMPLEMENTAIRES

Epaisseur du film et rendement

rendement théorique m ² /l	11.4	7.6	5.7
épaisseur du film sec en µm	50	75	100

épaisseur du film sec maximum à la brosse : 50 µm

Temps de recouvrement pour le SigmaCover 280 pour une épaisseur du film sec jusqu'à 100 µm

avec différentes peintures bicomposant époxy et polyuréthannes

température du support	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
délai minimum de recouvrement	36 heures	16 heures	8 heures	6 heures	4 heures
délai de recouvrement maximum sans exposition au soleil	6 mois	6 mois	6 mois	4 mois	3 mois
délai de recouvrement maximum en cas d'exposition directe au soleil	3 mois	3 mois	3 mois	2 mois	2 mois

- le support doit être sec et exempt de toute contamination

SIGMACOVER 280

Février 2010

Temps de recouvrement pour le SigmaCover 280 pour une épaisseur du film sec jusqu'à 100 µm

avec d'autres peintures telles que la plupart des peintures caoutchouc chlorés, des peintures vinyliques et glycéros

température du support	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
délai minimum de recouvrement	16 heures	10 heures	5 heures	3 heures	2 heures
délai maximum de recouvrement	21 jours	21 jours	10 jours	7 jours	4 jours

- le support doit être sec et exempt de toute contamination
- prévoir une teinte de sous couche adaptée pour les finitions brillantes

Temps de séchage pour une épaisseur du film sec jusqu'à 100 µm

température du support	sec au toucher	sec manipulable	réticulation complète
5°C	8 heures	13 heures	21 jours
10°C	4 heures	6 heures	14 jours
20°C	2 heures	2h 30 minutes	7 jours
30°C	1 heure	1 h 30 minutes	5 jours
40°C	45 minutes	1 heure	3 jours

- une ventilation adéquate est nécessaire pendant l'application et le séchage (voir fiches 1433 et 1434)

Durée pratique d'utilisation du mélange (à la viscosité d'application)

15°C	10 heures
20°C	8 heures
30°C	5 heures
35°C	4 heures

SIGMACOVER 280

Février 2010

Disponibilité mondiale

Bien que l'objectif de PPG Protective & Marine Coatings soit de fournir le même produit dans le monde entier, il est parfois nécessaire d'apporter une légère modification au produit afin de se conformer aux règles/contextes locaux ou nationaux. Dans ces conditions, une autre fiche technique est utilisée en alternative.

REFERENCES

Explication des fiches techniques	voir fiche d'information 1411
Conditions de sécurité	voir fiche d'information 1430
Hygiène et sécurité en espaces confinés	
risques d'explosion et toxicité	voir fiche d'information 1431
Règles de sécurité pour les espaces confinés	voir fiche d'information 1433
Instructions pour ventilation	voir fiche d'information 1434
Nettoyage de l'acier et élimination de la rouille	voir fiche d'information 1490
PPG Protective & Marine Coatings Ballast Tank Working Procedure New Building	

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

Les renseignements figurant dans la présente fiche technique sont, à notre connaissance, exacts et ne sont donnés qu'à titre indicatif. Toute recommandation ou suggestion concernant l'utilisation des produits formulés par PPG Protective & Marine Coatings soit dans sa documentation technique ou en réponse à une demande spécifique, ou autre, est basée sur des données qui sont, à notre connaissance, fiables. Les produits et renseignements sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et expertises industrielles nécessaires et c'est à l'utilisateur final qu'il appartient de déterminer si le produit est adapté à l'application visée.

PPG Protective & Marine Coatings n'exerce aucun contrôle ni sur la qualité, ni sur la condition du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. PPG Protective & Marine Coatings réfute donc toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommages résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accord écrit contraire).

Les renseignements figurant dans cette fiche technique sont susceptibles d'être modifiés en fonction de l'expérience pratique et l'amélioration constante du produit.

Cette fiche technique annulant et remplaçant toute édition antérieure, il appartient donc à notre clientèle, avant toute utilisation, de vérifier la validité de cette notice.

Dans le cas d'une difficulté liée à l'interprétation ou à l'exécution de la présente convention et ce en raison de sa traduction, seul le document original en Anglais prévaudra.

	PDS	7417
179083	jaune/vert	4009002200 (144497 base, 142014 hardener)
179085	rouge brun	6137002200 (144493 base, 142014 hardener)