



SIGMAPRIME 200 SERIES

5 pages

 Novembre 2010
 Révision de Mai 2009

DEFINITION

système anti-corrosif polyvalent bi composant époxydique polyamide

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- primaire universel à base d'époxydique adapté à toutes les parties du navire
- excellentes propriétés anti-corrosion et résistance à l'eau
- primaire époxy non modifié surface tolérant à bonne résistance chimique et à l'abrasion
- excellente adhérence sur acier, prépeint, acier galvanisé et métaux non ferreux
- excellent recouvrement
- adapté pour une application et un séchage dans une large variété de conditions atmosphériques
- adapté pour livraison en vrac et applicable avec une machine bi composant
- applicable sur supports préparés par grenailage à sec ou hydrosablage

TEINTES ET ASPECT

gris, jaune/vert (rouge brun pour le SigmaPrime 200 K) - 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

SigmaPrime 200 :

SigmaPrime 200 K :

1.3 g/cm³1.4 g/cm³

Extrait sec en volume

57 ± 2%

60 ± 2%

COV (à la livraison)

maxi 326 g/kg

maxi 287 g/kg

(Directive 1999/13/EC, SED)

(Directive 1999/13/EC, SED)

maxi 430 g/l (env. 3.6 lb/gal)

maxi 392 g/l (env. 3.3 lb/gal)

Epaisseur recommandée du film sec

75 - 200 µm selon système

100 - 200 µm selon système

Rendement théorique

7.6 m²/l pour 75 µm,
2.9 m²/l pour 200 µm *6 m²/l pour 100 µm,
3 m²/l pour 200 µm *

Sec au toucher

1 h 30

Délai de recouvrement

mini voir tableaux *

maxi voir tableaux *

Temps de séchage

7 jours *

(indications pour les composants)

Stockage (endroit frais et sec)

24 mois minimum

* voir indications complémentaires

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 traité : décapage haute pression degré VIS WJ2L (rugosité 30 à 75 µm)

SIGMAPRIME 200 SERIES

Novembre 2010

- **IMO-MS.C.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
- sur couche précédente (par ex. SigmaPrime 200) sèche et exempte de toute contamination
- 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. 2), 3107, 3108

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 7 heures à 20°C *
* voir indications complémentaires

SIGMAPRIME 200 SERIES

Novembre 2010

PISTOLET AIRLESS

Diluant recommandé Thinner 91-92
 Pourcentage de dilution 0 - 15%, selon l'épaisseur du film requise et les conditions d'application
 Diamètre de la buse env. 0.53 - 0.74 mm (= 21 à 29/1000^{ème} pouce)
 Pression à la buse 15 MPa (= env. 150 bars ; 2130 p.s.i.)

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant recommandé Thinner 91-92
 Pourcentage de dilution 0 - 15%, selon l'épaisseur du film requise et les conditions d'application
 Diamètre de la buse 1.5 - 2 mm
 Pression à la buse 0.3 - 0.4 MPa (= env. 3 - 4 bars ; 43 - 57 p.s.i.)

BROSSE/ROULEAU

Diluant recommandé diluant supplémentaire non nécessaire
 Pourcentage de dilution 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

INDICATIONS COMPLEMENTAIRES

Epaisseur du film et rendement

rendement théorique m ² /l					
SigmaPrime 200	7.6	4.6	3.6	2.9	
SigmaPrime 200 K	6.0	4.8	3.8	3.0	
épaisseur du film sec en µm	75	100	125	160	200

épaisseur sèche maximum:

Une épaisseur sèche de 2000 µm peut être obtenue ponctuellement sur des petites surfaces où les recouvrements multiples sont inévitables (par ex. autour de festons, coins, joints etc.). PPG doit être consulté dans le cas où les mesures d'épaisseur sèches sont en dehors de cette recommandation.

SIGMAPRIME 200 SERIES

Novembre 2010

Temps de recouvrement pour le SigmaPrime 200 ou 200 K à une épaisseur du film sec jusqu'à 160 µmavec divers revêtements
époxydique bi composant

température du support	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
délai minimum de recouvrement	13 heures	6 heures	2h 30 minutes	1 h 30 minutes	1 heure
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

Temps de séchage pour une épaisseur du film sec jusqu'à 160 µm

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

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.

SIGMAPRIME 200 SERIES

Novembre 2010

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	7416	
202391	SigmaPrime 200 jaune/vert		4009002200 (202390 base, 202389 hardener)
211291	SigmaPrime 200 gris	9515052200	(211282 base, 202389 hardener)
244820	SigmaPrime 200 K gris	9515052150	(243529 base, 240992 hardener)
244832	SigmaPrime 200 K rouge brun	2008002150	(243540 base, 240992 hardener)