

# SIGMACOVER 380

4 страницы

Июнь 2009

Редакция: Февраль 2009

## ОПИСАНИЕ

двухкомпонентная эпоксидная толстослойная грунт-эмаль полиамидного отверждения

## ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

- технологичный многоцелевой эпоксидный грунт
- применяется для защиты стальных конструкций эксплуатирующихся в погружении в воду
- обладает хорошими антикоррозионными свойствами и устойчивостью к воде
- образует гибкое покрытие
- совместим с правильно спроектированной системой катодной защиты
- отлично подходит как для нового окрашивания, так и для ремонта

## ЦВЕТ И СТЕПЕНЬ ГЛЯНЦА

серый, зеленый – полуматовый («яичная скорлупа»)

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИ 20°C

(данные для смешанного продукта)

Плотность	1,4 г/см <sup>3</sup>
Объемный сухой остаток	80±2%
Летучих органических соединений	max 161 г/кг max 226 г/л
Рекомендуемая ТСП	125 – 200 мкм
Теоретический расход	6,4 м <sup>2</sup> /л для 125 мкм
Высыхание до не липнет	3 часа
Интервал до перекрытия	min 8 часов* max 28 дней*
Полное отверждение	7 дней

(данные для компонентов)

Срок хранения (прохладное и сухое место)

минимум 12 месяцев  
\*см. дополнительные данные

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СОСТОЯНИЕ И ТЕМПЕРАТУРА ОКРАШИВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ

- для эксплуатации при погружении:

- сталь или сталь с неодобренным цинксиликатным грунтом: абразиво-струйная очистка до ISO-Sa2½ шероховатость R<sub>z</sub> 30-75 мкм;
- сталь загрунтованная на заводе совместимым цинк-силикатным грунтом: на сварных швах и в местах повреждения заводского грунта очистка до ISO-Sa2½ шероховатость R<sub>z</sub> 30-75 мкм;

- IMO-MSC.215(82): Требования к цистернам балластной воды:

- сталь: ISO 8501-3:2006 класс P2, все кромки закруглены до радиуса минимум 2 мм или зашлифованы тремя проходами

- шлиф-машины;
- сталь или сталь с неодобренным цинк-силикатным заводским грунтом: абразивоструйная очистка до ISO-Sa21/2, шероховатость 30-75 мкм;
- сталь с одобренным цинк-силикатным заводским грунтом; сварные швы и участки с поврежденным заводским грунтом или с полностью разрушенным покрытием следует абразивоструйно очистить до ISO-Sa21/2, шероховатость 30-75 мкм
  - для заводского грунта одобренного согласно IMO: нет дополнительных требований;
  - для заводского грунта без одобрения IMO: абразивно-струйная очистка до Sa2 с удалением как минимум 70% неповрежденного заводского грунта, шероховатость 30 – 75 мкм
- класс запыления «1» для класса частиц размером «3», «4» или «5», классы частиц с меньшими размерами должны быть удалены с окрашиваемой поверхности, если они видны без увеличения (ISO 8502-3:1992)

**- для условий атмосферной эксплуатации:**

- сталь: абразивоструйная очистка до ISO – Sa2½, шероховатость R<sub>z</sub> 30-75 мкм или очистка согласно ISO – St3;
- сталь с заводским грунтом: обработка согласно SPSS-Pt3;
- оцинковка: очистка от смазок, солей и легкое закругление;
- предыдущий слой SigmaCover 380 сухой и чистый;
- температура поверхности должна быть выше 5°C и как минимум на 3°C выше точки росы;
- максимально допустимая влажность при отверждении 85%.

## СПЕЦИФИКАЦИИ СИСТЕМ

морское применение      листы систем      3106 (спецификация 6)

## ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

объемное соотношение смешивания: база/отвердитель 80 : 20

- желательно, чтобы температура смешиваемых базы и отвердителя была выше 15°C, иначе для достижения рабочей вязкости возможно потребуется дополнительное количество растворителя;
- чрезмерное количество растворителя приводит к снижению устойчивости материала к образованию потеков и к замедлению процесса отверждения;
- разбавитель следует добавлять после смешивания компонентов.

Время индукции

нет, если температура поверхности более 10°C

Время жизни состава

4 часа при 20°C  
\*см. дополнительные данные

## БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель  
Объем разбавителя  
Диаметр форсунки  
Рабочее давление

Sigma thinner 91-92  
0 - 10%, в зависимости от требуемой толщины и условий нанесения  
прибл. 0,46 – 0,53 мм (= 0.019 – 0.021 дюйма)  
20 – 25 Мпа (= прибл. 200 – 250 атм)

**ЧИСТЯЩИЙ РАСТВОРИТЕЛЬ**

Sigma thinner 90-53

**МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

- для краски и рекомендованного разбавителя см. листы техники безопасности 1430, 1431 и соответствующие руководства по технике безопасности
- эта краска на основе органического растворителя и следует соблюдать меры предосторожности, чтобы избежать вдыхания аэрозольной взвеси или паров, а также контакта между жидкой краской и незащищенной кожей или глазами

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ****Толщина пленки и расход краски**

теоретический расход, м <sup>2</sup> /л	6.4	5.0	4.0
ТСП, мкм	125	160	200

максимальная ТСП на критических участках 1500 мкм (два слоя одинаковой толщины)

**Таблица перекрытия для SigmaCover 380 при ТСП до 160 мкм**

температура поверхности	5°C	10°C	20°C	30°C
min интервал, час	48	24	8	4
max интервал, дней	28	28	28	28

Данные для перекрытия самим собой

- поверхность должна быть сухой и чистой

**Таблица отверждения SigmaCover 380 для ТСП до 160 мкм**

температура поверхности	сухо на отлип	высыхание до транспортировки	полное отверждение
5°C	24 часа	48 часов	20 дней
10°C	12 часов	24 часа	14 дней
20°C	3 часа	8 часов	7 дней
30°C	2 часа	6 часов	4 дней
40°C	1 час	4 часа	3 дней

- во время нанесения и отверждения должна обеспечиваться соответствующая вентиляция (см. разделы 1433 и 1434)

**Жизнеспособность (при рабочей вязкости нанесения)**

15°C	6 часов
20°C	4 часа
30°C	2 часа
40°C	1 час

**Пригодность материалов во всем мире**

В то время как цель PPG Protective & Marine Coatings - всегда поставлять один и тот же продукт в любую точку земного шара, иногда бывает необходимой небольшая модификация продукта, чтобы соответствовать местному или национальному законодательству / условиям. В данных обстоятельствах применяется альтернативное техническое описание продукта.

**ССЫЛКИ**

Пояснения к описанию продукта	см. информационный лист 1411
Указания по техника безопасности	см. информационный лист 1430
Техника безопасности в замкнутых пространствах и охрана здоровья	см. информационный лист 1431
Взрывоопасность – опасность отравления	
Безопасная работа в замкнутых пространствах	см. информационный лист 1433
Указания по вентиляции	см. информационный лист 1434
Очистка стали и удаление ржавчины	см. информационный лист 1490

**ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ**

Мы считаем, что информация в этом техническом описании, основанная на лабораторных испытаниях, точна и является только лишь общим руководством. Все рекомендации или предложения относительно применения продуктов Sigma Coatings, сделанных PPG Protective & Marine Coatings в технической ли документации или как ответ на конкретный запрос, или в других ситуациях, надежны и базируются на самых последних данных и знаниях. Продукты и информация предназначены для заказчиков, которые имеют необходимые знания и профессиональные навыки, и на конечном пользователе лежит ответственность за правильное использование этого продукта по назначению.

PPG Protective & Marine Coatings не может контролировать ни качество, ни состояние субстрата, а также многие другие факторы влияющие на применение и нанесение продукта, поэтому PPG Protective & Marine Coatings не несет ответственность за потери, ущерб или повреждения, являющиеся результатом ненадлежащего использования информации, содержащейся в техническом описании продукта (если не имеются письменные соглашения подтверждающие обратное).

Информация, содержащаяся здесь, подлежит изменению в результате постоянного развития практического опыта и качества продукта. Это описание продукта заменяет и анулирует все предыдущие версии и поэтому ответственность за наличие последней версии этого описания перед применением продукта лежит на пользователе.

Англоязычный текст этого документа является доминирующим перед любыми переводными версиями.