

# SIGMAWELD™ 190

## OMSCHRIJVING

Twee componenten vochtverhardende ethyl silicaat shop primer met laag zink gehalte

## VOORNAAMSTE KENMERKEN

- Geschikt voor automatisch aanbrengen op gestraalde staalplaten
- Sneldrogende eigenschappen
- Goede snij- en laseigenschappen, inclusief MIG/MAG lassen in diverse posities (automatisch of handmatig lassen)
- Voor regelmatige, gladde lasnaden
- Geringe rookvorming tijdens lassen en snijden
- Geen hechting van lasspetters op de rondomliggende shopprimer
- Uitstekende temperatuurbestandheid minimaliseert verbranding tijdens het lassen
- Kan worden gebruikt als eerste laag in diverse verfsystemen
- Geschikt voor immersie in zeewater in combinatie met gecontroleerde kathodische beschermingsystemen
- Goedgekeurd voor toepassing als prefab primer door de grote classificatie bureaus zoals Lloyd's Register en DNV-GL

## KLEUR EN GLANSGRAAD

- Roodbruin (grijs op verzoek)
- Mat

## BASISGEGEVENS BIJ 20°C (68°F)

Data voor gemengd product	
Aantal componenten	Twee
Dichtheid	1,2 kg/l (10,0 lb/US gal)
Volume vaste stof	25 ± 2%
VOC (geleverd)	max. 552,0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) max. 680,0 g/l (ongeveer. 5,7 lb/gal)
Aanbevolen droge laagdikte	18 µm (0,7 mils)
Theoretisch rendement	13,9 m <sup>2</sup> /l voor 18 µm (573 ft <sup>2</sup> /US gal voor 0,7 mils)
Hanteerbaar	6 minuten
Overschilderbaar na	Minimum: 3 dagen Maximum: 6 maanden
Volledig uitgehard na	3 dagen

# SIGMAWELD™ 190

## Data voor gemengd product

<b>Houdbaarheid</b>	Binder: minimaal 9 maanden indien koel en droog opgeslagen Pasta: minimaal 12 maanden indien koel en droog opgeslagen
---------------------	--

### Opmerkingen:

- Zie AANVULLENDE DATA - Uithardingtijd
- verlengde overschildertijd kan toegestaan worden als de primer zich nog in een goede conditie bevindt
- volledig uitgehard bij een Relatieve Vochtigheid (RV) van > 50 %
- Verwerken van gecoate staalplaten (buigen, lassen, etc.) en overschilderen is alleen aanbevolen bij volledige uitharding van de shopprimer
- Gedetailleerde informatie over applicatie, hanteren en opslag van staalplaten is aangegeven in de SIGMAWELD 190 Working Procedure

## AANBEVOLEN ONDERGRONDCONDITIES EN TEMPERATUREN

### Ondergrondcondities

- Staal; gestraald tot ISO-Sa2½, straalprofiel 30 – 75 µm (1,2 – 3 mils)
- Op staal gestraald met bovenvermeld profiel, correspondeert de aanbevolen DLD van 18 µm (0.7 mil), met 22 µm (0.9 mil) gemeten op een glad testplaatje
- Minimum dikte voor een gesloten laag bedraagt 15 µm (0,6 mil), gemeten op een glad proefpaneel
- Stof hoeveelheid norm "1" voor stof grootte klasse "3", "4" of "5", bij lagere stof grootte klassering, stof te verwijderen indien zichtbaar op het te conserveren oppervlak zonder gebruik van een vergrootglas volgens ISO 8502-3:1992

### Ondergrond temperatuur en applicatie condities

- Bij automatische applicatie is een ondergrond temperatuur tussen 25°C (77°F) en 35°C (95°F) aanbevolen
- Ondergrond temperatuur dient tijdens applicatie en uitharden minimaal 3°C (5°F) boven het dauw punt te liggen
- Omgeving temperatuur dient tijdens applicatie minimaal 5°C (41°F) te zijn

Opmerking: Ondergrond temperaturen tijdens applicatie van > 35 °C (95 °F) vergroot het risico op dry spray, en is daarom niet aanbevolen

## SYSTEEMSPECIFICATIE

- PREFAB PRIMERS – SYSTEEM SHEET 3015

## SECUNDAIRE OPPERVLAKTE BEHANDELING

- Tijdens opslag en constructie dient verontreiniging van de primer te worden beperkt
- Na fabricage dienen oppervlaktebeschadigingen te worden behandeld overeenkomstig het onderstaande schema
- Waar twee mogelijke oppervlaktebehandelingen zijn aangegeven, is de keuze van behandeling afhankelijk van de plaats en het systeem dat moet worden aangebracht (zie systeembladen)
- De voorbehandeling voor het beste resultaat is aangegeven; andere mogelijkheden zijn tussen haakjes aangegeven

# SIGMAWELD™ 190

Secundaire oppervlakte voorbehandeling		
Oppervlak	Immersiebelasting	Atmosferische belasting
Verontreiniging	te verwijderen	Te verwijderen
Lasnaden	ISO 8501-3 gradatie P2 en reinheidgraad ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Pt2
Verbrande gedeelten	ISO 8501-3 gradatie P2 en reinheidgraad ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Beschadigd / gecorrodeerd	ISO 8501-3 gradatie P2 en reinheidgraad ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Witte roest	ISO 8501-3 gradatie P2 en reinheidgraad ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-ID Pt1 (SCAP)

#### Opmerkingen:

- reinigen met schuurpads voorzien van carborundum
- stof hoeveelheid norm "1" voor stof grootte klasse "3", "4" of "5", bij lagere stof grootte klassering, stof te verwijderen indien zichtbaar op het te conserveren oppervlak zonder gebruik van een vergrootglas volgens ISO 8502-3.
- houd er rekening mee dat de achterzijde van een gelaste plaat verkleuring kan tonen (speciaal op platen waar opzetstukken zijn gelast). Dit mag niet worden verward met verbrande delen en hier is geen speciale behandeling voor nodig.
- doorgebrande delen kunnen aanwezig zijn (met name bij lassen van dun staal) en deze dienen te worden behandeld met zoals bovenstaand bij 'Verbrande oppervlakken' is aangegeven.

## INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK

### **Mengverhouding volume: binder tot paste 66.7:33.3 (2:1)**

- De temperatuur van het mengsel van basiscomponent en verharder dient bij voorkeur boven 15°C (59°F) zijn
- Roer de pasta zorgvuldig voor het toevoegen aan het bindmiddel
- Voeg geleidelijk een derde van het bindmiddel aan de pigmentpasta toe
- Goed doorroeren tot een homogene massa is verkregen
- Voeg het resterende bindmiddel toe en blijf roeren tot het mengsel homogeen is
- Zeef het gemengde product door een 30-60 mesh zeef
- Gemengde verf is klaar voor gebruik
- Afhankelijk van de routing, de snelheid van de productielijn en de temperatuur van het staal is het wellicht nodig om verdunningsmiddel (Thinner 90-53) toe te voegen
- Tijdens het aanbrengen regelmatig blijven roeren

### **Verwerkingstijd**

24 uur bij 20°C (68°F)

# SIGMAWELD™ 190

## Lucht Smit

### Aanbevolen verdunning

THINNER 90-53

### Volume aan verdunning

0 - 5%

### Spuitopening

1.0 - 1.5 mm (ongeveer 0.040 - 0.060 in)

### Spuitdruk

0,3 MPa (ongeveer 3 Bar; 44 p.s.i.)

## Airless Smit

### Aanbevolen verdunning

THINNER 90-53

### Volume aan verdunning

0 - 5%

### Spuitopening

Ongeveer 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 in)

### Spuitdruk

8,0 - 12,0 MPa (ongeveer 80 - 120 bar; 1161 - 1741 p.s.i.)

## Schoonmaakverdunning

THINNER 90-53

## AANVULLENDE INFORMATIE

### Uitharding voor droge laagdikte tot 18 µm (0.7 mil)

Ondergrond temperatuur	Hanteerbaar	Volledig uitgehard
20°C (68°F)	6 minuten	3 dagen
30°C (86°F)	4 minuten	48 uur

#### Opmerkingen:

- Uitharding tijden gelden bij een Relatieve Vochtigheid (RV) > 50 %
- Relatieve vochtigheid < 50 % reduceert de uitharding snelheid en verlengt de tijdsduur naar volledige uitharding
- Bij temperaturen onder 5 °C (41 °F) wordt de uitharding beperkt en de tijd tot volledige uitharding verlengt
- Langere droogtijden kunnen nodig blijken aangehouden te moeten worden bij hogere DLD en bij ongunstige atmosferische condities
- Verwerken (buigen, lassen, etc.) en overschilderen van gecoate staalplaten is alleen dan aan te bevelen indien SIGMAWELD 190 volledig uitgehard is. Mate van uitharding kan gecontroleerd worden door uitvoering van een MEK-rub test (ASTM 4752). Volledige uitharding is bereikt als het gecoate oppervlak niet aangetast wordt door het oplosmiddel.

# SIGMAWELD™ 190

## VEILIGHEIDSMATREGELEN

- Voor verf en voorgeschreven verdunningen, zie Sigma Informatiebladen 1430 en 1431 en de betreffende productveiligheidsbladen
- Omdat dit een oplosmiddelhoudende verf is, dient te worden vermeden dat verfniveau of verfdampen worden ingeademd. Ook direct contact tussen de natte verf en huid of ogen moet worden vermeden

## WERELDWIJDE BESCHIKBAARHEID

PPG Protective and Marine Coatings Marine streeft er altijd naar om wereldwijd hetzelfde product te leveren. Soms is het echter nodig om een product licht te wijzigen teneinde aan lokale of nationale regels/omstandigheden te voldoen. In die gevallen wordt een ander productinformatieblad gebruikt.

## REFERENTIES

• Conversie tabel	INFORMATIEBLAD	1410
• Toelichting op de kenmerkenbladen	INFORMATIEBLAD	1411
• Veiligheidsaanwijzingen	INFORMATIEBLAD	1430
• Veiligheidsmaatregelen bij het schilderen in besloten ruimten - Explosie gevaar - giftig	INFORMATIEBLAD	1431
• Ontroesten en reinigen van staal	INFORMATIEBLAD	1490
• Specificatie voor minerale straalmiddelen	INFORMATIEBLAD	1491
• Relatieve luchtvochtigheid - ondergrond temperatuur - luchttemperatuur	INFORMATIEBLAD	1650
• PPG PROTECTIVE & MARINE COATINGS' WORKING PROCEDURES SHOPPRIMER		

## GARANTIE

PPG garandeert (i) zijn eigendomsrechten op het product, (ii) dat de kwaliteit van het product in overeenstemming is met PPG's specificaties voor dat product die op het moment van productie golden en (iii) dat het product zal worden geleverd vrij van elke rechtmatige claim van een derde op grond van inbreuk op enig Amerikaanse octrooi voor het product. DIT ZIJN DE ENIGE GARANTIES DIE PPG GEEFT. ALLE ANDERE EXPLICIETE OF IMPLICIETE GARANTIES, HETZIJ WETTELIJKE GARANTIES, HETZIJ GARANTIES DIE ANDERSZINS RECHTENS ONTSTAAN OF DIE VOORTVLOEIEN UIT EEN HANDELING OF HANDELSGEBRUIK, INCLUSIEF MAAR NIET BEPERKT TOT ENIGE ANDERE GARANTIE VAN GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALD DOEL OF GEBRUIK, WORDEN DOOR PPG AFGeweZEN. Elke claim onder deze garantie moet door de koper schriftelijk bij PPG worden ingediend binnen vijf (5) dagen nadat hij het beweerde gebrek heeft ontdekt, maar in geen geval later dan het verstrijken van de van toepassing zijnde houdbaarheid van het product, of één jaar na de datum van de levering van het product aan de koper indien dit vroeger is. Als de koper PPG niet in kennis stelt van een dergelijke non-conformiteit zoals in dit productinformatieblad vereist, vervalt zijn recht om op grond van deze garantie verhaal te nemen.

## BEPERKING AANSPRAKELIJKHEID

PPG IS IN GEEN GEVAL AANSPRAKELIJK, OP GROND VAN WELKE RECHTSGROND VOOR VERHAAL DAN OOK (HETZIJ OP BASIS VAN NALATIGHEID VAN WELKE AARD OOK, STRIKTE AANSPRAKELIJKHEID OF ONRECHTMATIGE DAAD) VOOR ENIGE INDIRECTE, BIJZONDERE, INCIDENTELE OF GEVOLGSCHADE DIE OP ENIGERLEI WIJZE VERBAND HOUDT MET, VOORTVLOEIT UIT OF HET GEVOLG IS VAN ENIG GEBRUIK VAN HET PRODUCT. De informatie in dit productinformatieblad is uitsluitend bedoeld als leidraad en is gebaseerd op laboratoriumtests die PPG betrouwbaar acht. PPG kan de informatie in dit productinformatieblad op elk gewenst moment wijzigen op basis van praktijkervaringen of in het kader van continue productontwikkeling. Alle aanbevelingen of suggesties met betrekking tot het gebruik van het PPG-product, hetzij in technische documentatie, hetzij als antwoord op een specifieke vraag of anderszins, zijn gebaseerd op gegevens die naar beste weten van PPG betrouwbaar zijn. Het product en de gerelateerde informatie zijn bedoeld voor gebruikers die over de vereiste kennis en industriële vaardigheden beschikken. Het is de verantwoordelijkheid van de eindgebruiker om te bepalen of het product geschikt is voor zijn specifiek gebruik, en er zal van worden uitgegaan dat de koper dit naar eigen goeddunken en op eigen risico heeft gedaan. PPG heeft geen controle over de kwaliteit of toestand van de ondergrond, noch over de vele factoren die van invloed zijn op het gebruik van het product en de aanbrengring ervan. Om die reden aanvaardt PPG geen enkele aansprakelijkheid die voortvloeit uit enig verlies dat, of enige verwonding of schade die, resulteert uit dergelijk gebruik of de inhoud van dit productinformatieblad (tenzij anders afgesproken in een schriftelijke overeenkomst). Verschillen in de omgeving waarin het product wordt aangebracht, veranderingen in gebruikswijzen of de extrapolatie van gegevens kunnen tot onbevredigende resultaten leiden. Dit productinformatieblad vervangt alle vorige versies. Het is de verantwoordelijkheid van de koper om ervoor te zorgen dat hij over de recentste informatie beschikt voordat hij het product gebruikt. De recentste informatiebladen voor alle producten van PPG Protective & Marine Coatings zijn te vinden op [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). De Engelse tekst van dit informatieblad prevaleert boven vertalingen daarvan.

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.

