

SIGMAWELD 199

(SIGMAWELD MC)

4 страницы

Январь 2007
Изменения: Сентябрь 2005

ОПИСАНИЕ

двухкомпонентный, влагоотверждаемый, (этил) силикатный предконструкционный грунт с низким содержанием цинка

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

- может наноситься автоматическим оборудованием на дробеструйно очищенную листовую сталь
- быстро высыхает
- хорошо режется и отлично сваривается, включая MIG/MAG сварку в различных режимах (или автоматическая, или ручная сварка)
- обеспечивает образование ровных, однородных сварных швов
- низкое дымообразование при сварочных работах и резке
- капли металла при сварке не прилипают к близлежащим участкам загрунтованной поверхности
- высокая термостойкость минимизирует повреждения во время процедур термической обработки металла
- может применяться в качестве первого слоя различных окрасочных систем
- пригоден для подводной эксплуатации в морской воде, в комбинации с контролируемыми системами катодной защиты
- одобрен Lloyd's Register of Shipping для применения в качестве предконструкционного грунта (см. лист 1880)
- Санитарно-гигиенический сертификат от North of England Industrial Health Service (см. лист 1881)

ЦВЕТ и СТЕПЕНЬ ГЛЯНЦА

красно-коричневый (серый по требованию) – матовая поверхность

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ при 20°C (данные для смешанного продукта)

Плотность	1,3 г/см ³
Объемный сухой остаток	25 ± 2%
Летучих Органических Соединений	max 521 г/кг (Directive 1999/13/EC, SED) max 676 г/л
Рекомендуемая толщина сухой пленки	18 мкм – см. дальше: «Рекомендуемые Состояние и Температура Субстрата»
Теоретический расход	11,4 м ² /л для 18 мкм
Высыхание, не липнет, через	6 мин. при температуре субстрата 20°C 3 мин. при температуре субстрата 40°C
Интервал до перекрытия	min 3 дня max 6 месяцев более длительный интервал перекрытия может быть разрешен, если грунт еще находится в хорошем состоянии

(данные для компонентов)

Срок хранения (прохладное и сухое место)	связующее: не менее 9 месяцев
	паста: не менее 12 месяцев

SIGMAWELD 199

(SIGMAWELD MC)

Январь 2007

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СОСТОЯНИЕ И ТЕМПЕРАТУРА СУБСТРАТА

- сталь; дробеструйно очищенная до ISO-Sa2½, шероховатость (R_z) 30-75 мкм
- на стали, струйно обработанной с вышеуказанной шероховатостью, рекомендуемая т.с.п. 18 мкм, что соответствует 22 мкм на гладкой контрольной пластине
- минимальная толщина завершенной пленки покрытия на гладкой контрольной пластине составляет 15 мкм
- температура субстрата может быть максимум 35°C
- при нанесении автоматическим оборудованием рекомендуемая температура субстрата составляет 30°C
- температура субстрата должна быть, как минимум, на 3°C выше точки росы
- относительная влажность во время отверждения должна быть выше 50% и ниже 85%
- показатель содержания пыли «1» для размера частиц классов «3», «4» или «5», частицы пыли меньшего размера следует удалить, если они видимы на окрашиваемой поверхности без оптического увеличения (ISO 8502-3)

СПЕЦИФИКАЦИЯ СИСТЕМ

грунты

лист систем: 3015

ВТОРИЧНАЯ ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

- во время хранения и строительства, следует ограничить возможность загрязнения предконструкционного грунта
- после монтажа, дефекты поверхности следует обработать согласно нижеуказанной схеме
- там где указаны два возможных способа обработки поверхности, выбор способа зависит от местоположения объекта и от системы покрытий, которая будет наноситься (см. листы систем)
- указаны предпочтительные способы предварительной обработки поверхности для получения оптимального результата, другие возможные варианты указаны в скобках

области	условия погружения	атмосферные условия
загрязнение	удаление или ISO 8501-3 grade P2	удаление
сварные швы	ISO Sa2½ (SPSS-Pt3) или ISO 8501-3 grade P2	SPSS-Pt2
обожженные места	ISO Sa2½ (SPSS-Pt3) или ISO 8501-3 grade P2	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
поврежденные коррозией	ISO Sa2½ (SPSS-Pt3) или ISO 8501-3 grade P2	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
белая ржавчина	SPSS-ID Pt2 (SCAP *) или ISO 8501-3 grade P2	SPSS-ID Pt1 (SCAP *)

* очистка абразивной губкой с карбидом кремния

Показатель содержания пыли «1» для размера частиц классов «3», «4» или «5», частицы пыли меньшего размера следует удалить, если они видимы на окрашиваемой поверхности без оптического увеличения (ISO 8502-3)

SIGMAWELD 199

(SIGMAWELD MC)

Январь 2007

Внимание, на обратной стороне свариваемого листа, может наблюдаться обесцвечивание (особенно на листах, которые привариваются по кромкам), обожженные места пусть вас не смущают, они не требуют специальной обработки.

Могут быть прожженные насквозь места (это случается при сваривании тонкой листовой стали), которые следует обработать как указано выше в таблице «обоженные места».

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

объемное соотношение смешивания: связующее / паста 66,7 : 33,3

- желательно, чтобы температура смеси связующего и пасты была выше 15⁰С
- тщательно перемешайте пасту перед добавлением связующего
- постепенно добавляйте одну треть связующего к пигментной пасте
- тщательно перемешайте до однородного состояния
- добавьте оставшуюся часть связующего и продолжайте перемешивать смесь до однородного состояния
- профильтруйте смесь через сито 30-60 меш
- смешанная краска готова для использования
- в зависимости от направления движения, скорости линии и температуры стали, возможно будет необходимо слегка разбавить состав растворителем (Sigma thinner 90-53)
- регулярно помешивайте состав во время нанесения
- чрезмерное количество растворителя приводит к снижению устойчивости материала к образованию потеков и к замедлению процесса отверждения
- разбавитель следует добавлять после смешивания компонентов

Время жизни состава

24 час при 20⁰С**БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ**

Рекомендуемый разбавитель
Распыляющий наконечник
Давление в наконечнике

не применяется
прибл. 0,43 - 0,53 мм (= 0.017 – 0.021 дюйма)
8 - 12 Мпа (= прибл. 80 - 120 бар)

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель
Распыляющий наконечник
Давление в наконечнике

не применяется
1 - 1,5 мм
0,3 Мпа (= прибл. 3 бар)

ЧИСТЯЩИЙ РАСТВОРИТЕЛЬ

Sigma разбавитель 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

SIGMAWELD 199

(SIGMAWELD MC)

Январь 2007

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 технике безопасности	см. информационный лист 1430
Техника безопасности в замкнутых пространствах и охрана здоровья	
Взрывоопасность – опасность отравления	см. информационный лист 1431
Очистка стали и удаление ржавчины	см. информационный лист 1490
Относительная влажность – температура субстрата – температура воздуха	см. информационный лист 1650

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 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.

	PDS	7167
179171	красно-коричневый	2008002180
179172	серый	5000002180