

SIGMAZINC™ 109 HS

DESCRIPTION

Primaire époxy polyamide riche en zinc

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Primaire de divers systèmes de peinture
- Excellentes propriétés anti-corrosion
- Séchage rapide, recouvrable très rapidement
- En entretien, peut être utilisé comme primaire d'attente dans le cas d'une réfection totale
- Très bon primaire pour des systèmes époxydiques "haut extrait sec"
- Conforme à la norme SSPC-Paint 20 level 2 et ISO 12944-5

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Gris, gris rougeâtre
- Mat

CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composant	Deux
Densité	2,8 kg/l (23,4 lb/US gal)
Extrait sec en volume	66 ± 2%
COV (livré)	max. 106,0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) max. 299,0 g/l (approx. 2,5 lb/gal)
Épaisseur recommandée du film sec	60 - 150 µm (2,4 - 6,0 mils) selon le système
Rendement théorique	11,0 m ² /l pour 60 µm (441 ft ² /US gal pour 2,4 mils)
Sec au toucher	2,5 heures
Délai de recouvrement	Minimum: 4 heures 0 secondes [Select correct formula]
Réticulation complète	7 jours
Date Limite d'Utilisation Optimale	Base: minimum 24 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Note:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage

SIGMAZINC™ 109 HS

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

En immersion

- Acier : décapé par projection d'abrasif au degré de soin Sa2½ selon norme ISO, rugosité 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Acier revêtu d'un primaire d'atelier zinc silicate agréé; prétraité SPSS-Ss

En exposition atmosphérique

- Acier : décapé par projection d'abrasif au degré de soin Sa2½ selon norme ISO, rugosité 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Acier pré grenailé prépeint conformément à la norme SPSS ou préparé mécaniquement conformément à la norme SSPC-Pt3

Température du support

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure à 5°C (41°F)
- La température du support pendant l'application et le séchage doit être au minimum de 3°C (5°F) supérieure au point de rosée

MODE D'EMPLOI

Rapport de dosage en volume : base 80% - durcisseur 20%

- La température du mélange base et durcisseur doit être de préférence supérieure à 15°C (59°F), sinon ajouter du diluant afin d'obtenir la bonne viscosité d'application
- Une dilution trop importante diminuera la tenue à la coulure et ralentira le séchage
- Ajouter le diluant après mélange des composants

Durée de mûrissement du mélange

0 secondes [Select correct formula]

Durée pratique d'utilisation du mélange

6 heures à 20°C (68°F)

Pistolet pneumatique

Diluant recommandé

Diluant 91-92

Taux de dilution

0 - 15%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

1.8 - 2.2 mm (env. 0.070 - 0.087 pouce)

Pression à la buse

0,3 - 0,6 MPa (approx. 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)

SIGMAZINC™ 109 HS

PISTOLET AIRLESS

Diluant recommandé

Diluant 91-92

Taux de dilution

0 - 15%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

Env. 0.43 - 0.48 mm (0.017 - 0.019 pouce)

Pression à la buse

15,0 MPa (approx. 150 bar; 2176 p.s.i.)

BROSSE/ROULEAU

Diluant recommandé

THINNER 91-92

Taux de dilution

0 - 10%

SOLVANT DE NETTOYAGE

THINNER 90-53

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Épaisseur film sec	Rendement théorique
60 µm (2,4 mils)	11,0 m ² /l (441 ft ² /US gal)
75 µm (3,0 mils)	8,8 m ² /l (353 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,6 m ² /l (265 ft ² /US gal)
150 µm (6,0 mils)	4,4 m ² /l (176 ft ² /US gal)

SIGMAZINC™ 109 HS

Délai de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 100 µm (4.0 mils)

Recouvrable par...	Délai	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Revêtement compatible	Minimum	8 heures	4 heures	3 heures	2 heures
	Maximum	3 mois	3 mois	3 mois	3 mois

Note:

- Les primaires riches en zinc peuvent former des sels de zinc; de préférence, éviter de les exposer aux intempéries sur une longue période avant recouvrement
- Dans des conditions extérieures non agressives, un délai de recouvrement maximum de 3 mois peut être toléré, mais en ambiances industrielle ou marine cet intervalle devra être ramené à la valeur minimum
- Un intervalle de plusieurs mois est possible en intérieur dans des conditions saines
- Avant recouvrement, toute contamination visible sur la surface doit être éliminée par lavage à haute pression, balayage par projection d'abrasif ou nettoyage mécanique

Temps de séchage pour une épaisseur film sec jusqu'à 100 µm (4.0 mils)

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable	Séchage complet
10°C (50°F)	5 heures	6 heures	20 jours
15°C (59°F)	3 heures	4 heures	10 jours
20°C (68°F)	2,5 heures	3 heures	7 jours
30°C (86°F)	1 heure	1,5 heures	5 jours

Note:

- Le SIGMAZINC 109 HS peut être appliqué à des températures entre 5°C (41°F) et 10°C (50°F), mais le séchage sera très lent
- Pour de telles applications, d'autres primaires riches en zinc sont recommandés : SIGMAZINC 19, SIGMAZINC 158 et SIGMAZINC 160 pour des systèmes exposés aux intempéries, SigmaGuard 750 pour des systèmes immergés
- Une ventilation adéquate est nécessaire pendant l'application et le séchage (voir FICHES INFORMATIONS 1433 et 1434)

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

Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
10°C (50°F)	12 heures
20°C (68°F)	6 heures
30°C (86°F)	4,5 heures
40°C (104°F)	3 heures

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 du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau



SIGMAZINC™ 109 HS

DISPONIBILITÉ À TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. | Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

REFERENCES

• Table de Conversion	FICHE INFORMATION	1410
• Explication des fiches techniques	FICHE INFORMATION	1411
• Conditions de sécurité	FICHE INFORMATION	1430
• Hygiène et sécurité en espaces confinés – risques d'explosion et toxicité	FICHE INFORMATION	1431
• Règles de sécurité pour les espaces confinés	FICHE INFORMATION	1433
• Instructions pour ventilation	FICHE INFORMATION	1434
• Nettoyage de l'acier et élimination de la rouille	FICHE INFORMATION	1490
• Spécification pour les abrasifs minéraux	FICHE INFORMATION	1491
• Hygrométrie – température du support – température de l'air	FICHE INFORMATION	1650

GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur www.ppgpmc.com. Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.