



SIGMACOVER 630

5 pages

Septembre 2009
Révision de Novembre 2007

DEFINITION

peinture primaire et finition bi composant époxydique polyamine surface tolérant, applicable en forte épaisseur

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- peinture surface tolérante applicable sur une préparation de surface sommaire
- particulièrement adapté à la maintenance des cales, ponts et carènes
- couche intermédiaire ou finition époxydique polyvalente pour les systèmes de protection anti-corrosion des structures acier et béton exposés à des conditions atmosphériques continentales et maritimes
- compatible avec la plupart des anciens fonds de peinture
- recouvrable par la plupart des peintures
- excellente résistance à la corrosion
- résistant aux déversements et aux éclaboussures de nombreux produits chimiques
- bonne flexibilité

TEINTES ET ASPECT

vert, gris, rouge-brun, noir, aluminium - semi-brillant

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	1.4 g/cm ³
Extrait sec en volume	83 ± 2%
COV (à la livraison)	maxi 166 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) maxi 232 g/l (env. 1.9 lb/gal)
Épaisseur recommandée du film sec	60 - 100 µm à la brosse et au rouleau 125 - 200 µm au pistolet airless
Rendement théorique	6.6 m ² /l pour 125 µm, 4.1 m ² /l pour 200 µm
Sec au toucher	6 heures
Délai de recouvrement	mini 9 heures * maxi 9 mois *
Temps de séchage	7 jours

(indications pour les composants)

Stockage (endroit frais et sec)	12 mois minimum * voir indications complémentaires
---------------------------------	---

SIGMACOVER 630

Septembre 2009

**TEMPERATURES ET
CONDITIONS DU SUPPORT
RECOMMANDEES**

- **pour exposition aux conditions atmosphériques :**
 - acier ; grenaillé jusqu'au degré de soin Sa2½ selon norme ISO pour obtenir une excellente protection anti-corrosion
 - acier ; grenaillé jusqu'au degré de soin Sa2, rugosité de surface 40 - 70 µm ou gratté, brossé jusqu'au degré de soin St2 selon norme ISO pour obtenir une bonne tenue anti-corrosion
 - acier prépeint ; préparé jusqu'au SPSS-Pt3
 - acier recouvert; hydro décapé à VIS WJ2/3 L
 - anciens fonds époxydique existants en bon état et la plupart des systèmes glycérophtaliques en bon état ; suffisamment rugueux, secs et exempts de toute contamination
- **en immersion dans de l'eau de mer :
(résistant à une protection cathodique des systèmes)**
 - acier ; grenaillé jusqu'au degré de soin Sa2½ selon norme ISO, rugosité de surface 40 - 70 µm
 - acier recouvert d'un primaire d'atelier zinc silicate ; balayage à l'abrasif jusqu'au SPSS-Ss ou nettoyé mécaniquement jusqu'au SPSS-Pt3
 - première couche SigmaCover 630 Aluminium
- la température du support doit être au-dessus de 10°C et supérieure de 3°C au-dessus du point de rosée

MODE D'EMPLOI

rapport de mélange en volume : base 83% - durcisseur 17%

- 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

2 heures à 20°C *

* voir indications complémentaires

PISTOLET AIRLESSDiluant recommandé
Pourcentage de dilution
Diamètre de la buse
Pression à la buseThinner 91-92
0 - 5%, selon l'épaisseur du film requise et les conditions d'application
env. 0.48 - 0.53 mm (= 19 à 21/1000^{ème} pouce)
15 MPa (= env. 150 bars ; 2130 p.s.i.)**PISTOLET PNEUMATIQUE**Diluant recommandé
Pourcentage de dilution
Diamètre de la buse
Pression à la buseThinner 91-92
5 - 10%, selon l'épaisseur du film requise et les conditions d'application
1.8 - 2 mm
0.3 - 0.4 MPa (= env. 3 - 4 bars ; 43 - 57 p.s.i.)

SIGMACOVER 630

Septembre 2009

BROSSE/ROULEAU

Diluant recommandé Thinner 91-92
 Pourcentage de dilution 0 - 5%

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	13.8	6.6	8.3	4.1
l'épaisseur du film sec en µm au pistolet airless		125		200
l'épaisseur du film sec en µm à la brosse et au rouleau	60		100	

épaisseur du film sec maximum à la brosse : 100 µm

Temps de recouvrement pour une épaisseur du film sec jusqu'à 150 µm

	température du support	10°C	20°C	30°C	40°C
avec divers revêtements époxydique bi composant	délai minimum de recouvrement	20 heures	9 heures	5 heures	3 heures
avec des polyuréthanes	délai minimum de recouvrement	48 heures	24 heures	12 heures	6 heures
par lui-même	délai maximum de recouvrement	12 mois	9 mois	6 mois	3 mois
avec diverses peintures époxydiques et polyuréthanes	délai maximum de recouvrement	6 mois	3 mois	1 mois	1 mois

– le support doit être sec et exempt de toute contamination

SIGMACOVER 630

Septembre 2009

Temps de recouvrement pour une épaisseur du film sec jusqu'à 150 µm

avec diverses alkydes

température du support	10°C	20°C	30°C	40°C
délai minimum de recouvrement	24 heures	16 heures	8 heures	5 heures
délai maximum de recouvrement	21 jours	10 jours	7 jours	3 jours

- si le délai de recouvrement maximal est dépassé, les finitions brillantes nécessitent d'être appliquées sur une couche intermédiaire supplémentaire adaptée
- le support doit être sec et exempt de toute contamination
- si une deuxième couche de peinture est appliquée avant la fin de la phase de durcissement complet, l'adhérence entre les couches sera optimale
- si le temps de recouvrement est dépassé, il peut être nécessaire de rendre la surface rugueuse

Temps de séchage pour une épaisseur du film sec jusqu'à 150 µm

température du support	sec au toucher	sec manipulable	réticulation complète
10°C	14 heures	20 heures	15 jours
20°C	6 heures	9 heures	7 jours
30°C	4 heures	5 heures	4 jours
40°C	2 heures	3 heures	2 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	3 heures
20°C	2 heures
30°C	1 heure
40°C	30 minutes

SIGMACOVER 630

Septembre 2009

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.

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

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	7430
179099	vert	4199052200
179101	gris	5177052200
179103	rouge brun	6179052200
179105	noir	8000002200
179106	aluminium	9000002200
179583	RAL 6002	6002262200
179586	blanc cassé	7001002200