

SIGMAFAST 213

4 pages

 Septembre 2009
 Révision de Janvier 2008

DEFINITION	primaire époxydique vinylique polyamine bi composant forte épaisseur
CARACTERISTIQUES PRINCIPALES	<ul style="list-style-type: none"> - primaire ou intermédiaire époxydique pour la protection des structures en acier en exposition atmosphérique - résistant, avec une flexibilité prolongée - durcit à des températures jusqu'à -5°C - sèche et se manipule rapidement
TEINTES ET ASPECT	gris, jaune - mat
Caractéristiques à 20°C	(1 g/cm ³ = 8.25 lb/US gal ; 1 m ² /l = 40.7 ft ² /US gal) (indications pour le mélange)
Densité	1.5 g/cm ³
Extrait sec en volume	60 ± 2%
COV (à la livraison)	maxi 235 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) maxi 345 g/l (env. 2.9 lb/gal)
Epaisseur recommandée du film sec	80 - 180 µm selon le système
Rendement théorique	7.5 m ² /l pour 80 µm, 3.3 m ² /l pour 180 µm *
Sec au toucher	50 minutes
Délai de recouvrement	mini 1 heure * maxi 1 an *
	(indications pour les composants)
Stockage (endroit frais et sec)	12 mois minimum
Point d'éclair	<21°C
	* voir indications complémentaires
TEMPERATURES ET CONDITIONS DU SUPPORT RECOMMANDEES	<ul style="list-style-type: none"> - acier ; grenailé jusqu'au degré de soin Sa2½ selon norme ISO, rugosité de surface 40 - 70 µm - pendant l'application et le séchage, une température du support jusqu'à -5°C est acceptable si la surface est sèche et exempte de glace - la température du support doit être au moins de 3°C au dessus du point de rosée - humidité relative maximum pendant l'application et le durcissement : 85%

SIGMAFAST 213

Septembre 2009

MODE D'EMPLOI

rapport de mélange en volume : base 80% - durcisseur 20%

- 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 15 minutes à 20°C

Durée pratique d'utilisation du mélange 6 heures à 20°C *
* voir indications complémentaires

PISTOLET AIRLESS

Diluant recommandé Thinner 21-06
 Pourcentage de dilution 20 - 30%, selon l'épaisseur du film requise et les conditions d'application
 Diamètre de la buse env. 0.48 mm (= 19/1000^{ème} pouce)
 Pression à la buse 15 MPa (= env. 150 bars ; 2130 p.s.i.)

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant recommandé Thinner 21-06
 Pourcentage de dilution 20 - 30%, selon l'épaisseur du film requise et les conditions d'application
 Diamètre de la buse 1.5 - 3 mm
 Pression à la buse 0.3 - 0.4 MPa (= env. 3 - 4 bars ; 43 - 57 p.s.i.)

BROSSE

Diluant recommandé Thinner 21-06
 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

SIGMAFAST 213

Septembre 2009

INDICATIONS COMPLEMENTAIRES

Epaisseur du film et rendement

rendement théorique m ² /l	7.5	6.0	3.3
épaisseur du film sec en µm	80	100	180

Délais de recouvrement pour 80 microns secs

température du support	0°C	10°C	20°C	30°C
délai minimum de recouvrement	3 heures	1 h 30 minutes	45 minutes	25 minutes
délai maximum de recouvrement	12 mois	12 mois	12 mois	12 mois

– le support doit être sec et exempt de toute contamination

Délais de recouvrement pour 150 microns secs

température du support	0°C	10°C	20°C	30°C
délai minimum de recouvrement	4.5 heures	2h 30 minutes	1 heure	35 minutes
délai maximum de recouvrement	12 mois	12 mois	12 mois	12 mois

– le support doit être sec et exempt de toute contamination

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

SIGMAFAST 213

Septembre 2009

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	7705
219313	jaune	3000002200
219315	gris	5000002200