

DIMETCOTE® 9

DESCRIÇÃO

Revestimento de silicato (ethyl) de zinco de dois componentes

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Primário anticorrosivo para aço estrutural
- Está em conformidade com os requisitos de composição de SSPC-Paint 20, Nível 1
- Especificado para juntas estruturais conforme a especificação ASTM A325 ou A490 Bolts RCSC, Classe B
- Adequado como sistema de primário em vários sistemas de pintura baseados em veículos insaponificáveis
- Pode suportar temperaturas de substrato de -90°C (-130°F) a 500°C (930°F), sob condições normais de exposição atmosféricas
- Com acabamento apropriado da uma excelente proteção à corrosão para substratos de aço até 540°C (1000°F)
- Quando revestido com PPG HI-TEMP 1027™, pode suportar temperaturas de serviço até 650°C (1200°F)
- Não deve expôr-se a líquidos alcalinos (com mais de 9 pH) ou ácidos (com menos de 5,5 pH)

CORES E BRILHO

- Cinza, cinza esverdeado
- Mate

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	2,4 kg/l (20,0 lb/US gal)
Volume de sólidos	63 ± 3%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/EU, SED: max. 221,0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 480,0 g/l (aprox. 4,0 lb/US gal) China GB 30981-2020 (tested) 453,0 g/l (aprox. 3,8 lb/gal)
Espessura de película seca recomendada	50 - 100 µm (2,0 - 3,9 mils) depending on system
Rendimento teórico	8,4 m ² /l para 75 µm (337 ft ² /US gal para 3,0 mils)
Seco ao tato	15 minutos
Intervalo de repintura	Mínimo: 24 horas Máximo: Sem limite
Cura total	46 horas
Estabilidade do produto	Binder: at least 9 meses when stored cool and dry Pigment: at least 24 meses when stored pigment moisture free

Notas:

- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

DIMETCOTE® 9

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

Exposição submerso

- Aço; decapagem abrasiva segundo ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Aço com primário de pre-fabricação silicado de zinco aprovado; balear com abrasivo segundo SPSS-Ss. Queimaduras, zonas com ferrugem e danos no primário, decapar segundo ISO-Sa2½
- Tubagens existentes talvez tenham de ser limpas primeiro por 'pigs' raspadoras e solventes

Condições de exposição atmosférica

- Aço; decapagem abrasivo segundo ISO-Sa2½ ou mínimo SSPC SP-6, perfil de rugosidade 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)
- Aço com primário de espera silicato de zinco aprovado; pretratado a SPSS-Pt3

Condições para aplicação e temperatura do substrato

- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura até -18°C (0°F) é aceitável, se o substrato estiver seco e sem gelo
- Substrate temperature during application up to 55°C (131°F) is acceptable
- Durante a aplicação e cura a temperatura da superfície deve estar 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A umidade relativa durante a cura deve estar acima de 50%

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação da mistura por volume: entre a parte líquido e o pó de zinco 77:23

- Muitos silicatos de zinco de Sigma se fornecem em dois componentes que consistem em um recipiente com líquido pigmentado e um bidon que contem um saco de pó de zinco.
- Para assegurar uma mistura apropriada de ambos componentes, se devem levar a cabo as seguintes instruções.
- Para evitar grão no produto, não juntar o líquido ao pó de zinco.
- [1] Tirar o saco com pó de zinco para fora do bidon.
- [2] Agitar a parte líquido no recipiente até alcançar um certo grau de homogenização.
- [3] Deitar umas 2/3 partes da resina no bidon vazio.
- Com o recipiente reduzido de peso e com mais espaço livre, agite com força para obter uma mistura homogénea sem depósitos no fundo, e junte isto ao bidon.
- Juntar o pó de zinco gradualmente no recipiente do líquido pigmentado, e ao mesmo tempo mexer a mistura de forma contínua com um agitador mecânico (manter um movimento lento).
- Misturar o pó de zinco completamente com o líquido (a alta velocidade) e seguir misturando até que obter uma mistura homogénea.
- Filtrar a mistura com uma malha 30 - 60.
- Agite de forma continuada durante a aplicação (devagar). Se recomenda para revestimentos de silicato de zinco, o uso de uma bomba com agitação constante.

Nota: Nota: com uma temperatura de aplicação acima de 30°C (86°F) será necessário juntar Thinner 90-53, numa proporção máxima de 10% por volume.

Tempo de indução

Nenhum



DIMETCOTE® 9

Tempo de vida da mistura

8 horas

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS- Tempo de vida útil da mistura

PISTOLA CONVENCIONAL (AIR SPRAY)**Diluyente recomendado**

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) FOR > 60°F (15°C)

Volume de diluyente

0 - 10%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

2.0 mm (approx. 0.079 in)

Pressão do bico

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

Nota: Bomba apropriada para silicato de zinco com constante agitação deve ser usada

PISTOLA SEM AR (AIRLESS SPRAY)**Diluyente recomendado**

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) FOR > 60°F (15°C)

Volume de diluyente

0 - 10%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

Approx. 0.48-0.64 mm (0.019-0.025 in)

Pressão do bico

9,0 - 12,0 MPa (aprox. 90 - 120 bar; 1306 - 1741 p.s.i.)

Nota: Bomba apropriada para silicato de zinco com constante agitação deve ser usada

DIMETCOTE® 9

TRINCHA/ROLO

- Só para retoques e zonas de reparação
- Aplicação com rolo não é recomendado

Diluyente recomendado

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) FOR > 60°F (15°)

Volume de diluyente

5 - 15%

Nota: Aplicar uma demão húmida bem visível com uma espessura seca de 25 µm (1,0 mils) o mesmo para demãos subsequentes para reforçar a espessura seca

DILUENTE DE LIMPEZA

THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) OR THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

Reforçar

- Válido somente para aplicação por pulverização
- Se o DFT estiver abaixo da especificação e uma demão extra de DIMETCOTE 9 tiver que ser aplicada, ele deve ser diluído com 25 - 50% Thinner 90-53, a fim de obter uma camada úmida visível que permanece úmida por algum tempo

DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura	
Espessura seca (DFT)	Rendimento teórico
75 µm (3,0 mils)	8,4 m ² /l (337 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,3 m ² /l (253 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	5,0 m ² /l (202 ft ² /US gal)

Notas:

- Aplicação à trincha: espessura seca máxima por demão: 35 µm (1,4 mils)
- Acima de 150 µm (6,0 mils) pode ocorrer mudcracking (gretas)
- Os primários de zinco muito pigmentados, produzem películas secas com espaços vazios entre partículas

DIMETCOTE® 9

Intervalo de repintura para espessuras até 100 µm (40 mils)					
Repintura com...	Intervalo	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Com acabamentos recomendados	Mínimo	48 horas	36 horas	24 horas	18 horas
	Máximo	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite

Notas:

- Para recobrimento consigo mesmo para aumentar o DFT, é recomendado aplicar dentro de 2 dias antes da cura completa. No entanto, pode ser revestido consigo mesmo por um período ilimitado, desde que a superfície esteja seca, limpa e livre de qualquer contaminação, incluindo sais de zinco, antes da aplicação da demão subsequente. A demão subsequente deve ser diluída com 25 - 50% THINNER 90-53
- Para confirmar a cura antes de repintar, fazer um teste de esfregaço MEK de acordo com ASTM D4752. Uma classificação de 4 ou superior é suficiente para repintar
- Para medir a cura, o teste com MEK segundo norma ASTM 4752 é o método apropriado: depois de 50 passagens dobradas com um trapo ensopado em MEK (ou como alternativa Thinner 90-53) não se deve observar diluição do produto
- O tempo de cura / repintura será reduzido pelo aumento da umidade, entre em contato com a equipe do serviço técnico regional para obter detalhes
- Para evitar bolhas na aplicação de demão seguinte, é necessária uma técnica de aplicação "mist coat / full coat", aplicar uma novem ligeira, antes de aplicar a demão fechada. Certifique-se de que o spray seco seja removido da superfície
- DIMETCOTE 9 é um silicato de zinco com cura por umidade, isto significa que ele cura somente após uma absorção suficiente de água da atmosfera durante e após a aplicação; recomenda-se que a umidade relativa e a temperatura sejam medidas durante o tempo de cura
- Quando as condições de cura são desfavoráveis ou quando se quer reduzir o intervalo de repintura, a cura pode ser acelerada 4 horas depois da aplicação por: [1] Molhar ou imergir com água, mantendo a superfície úmida durante as próximas 2 horas, e secar a seguir; [2] Molhar ou embeber com uma solução de amoníaco a 0,5% e secar a seguir
- Intervalo máximo só não tem limitação enquanto a superfície está isento de qualquer contaminação

Tempo de cura para espessuras até 75 µm (3.0 mils)		
Temperatura do substrato	Secagem para usar	Cura completa
0°C (32°F)	2 horas	4 dias
10°C (50°F)	1 hora	3 dias
20°C (68°F)	30 minutos	46 horas
30°C (86°F)	20 minutos	36 horas

Notas:

- DIMETCOTE 9 é um silicato de zinco de cura por umidade, isso significa que ele só cura após absorção suficiente de água da atmosfera durante e após a aplicação
- Se recomenda medir a humidade relativa e a temperatura durante o tempo de cura
- Humidade relativa recomendada durante a cura deve ser superior a 50%
- Deve ser mantida uma ventilação adequada durante a aplicação e cura

Tempo da vida da mistura (à viscosidade certa para aplicação)	
Temperatura do produto já misturado	Tempo de vida da mistura
20°C (68°F)	8 horas

DIMETCOTE® 9

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte a ficha de segurança e a etiqueta do produto para obter todos os requisitos de segurança e precaução
- Sendo um produto à base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, assim como o contacto com o produto húmido com a pele e olhos

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective and Marine Coatings de fornecer sempre o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. Em casos semelhantes, deve-se usar uma ficha técnica alternativa.

REFERÊNCIAS

- Explicação de fichas técnicas de produtos

FICHA DE INFORMAÇÃO

1411

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

LIMITE DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para utilizadores que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é da responsabilidade do utilizador final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controlo sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações nas condições de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com. O texto em Inglês deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

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.

