

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

DESCRIPCIÓN

Imprimación de dos componentes epoxi aducto de poliamina rica en zinc

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Imprimación diseñada para formar parte de diferentes sistemas en ambientes agresivos
- Adecuado para su uso en ambientes offshore con las categorías de corrosividad C5 and CX (offshore) según ISO 12944-2
- Cumple los requerimientos de Norsok M-501 Rev. 6, Sistema 1
- Rápido secado, puede repintarse después de un corto intervalo de tiempo
- Cumple con los requerimientos de composición de la ISO 12944-5
- Cumple con los requerimientos de composición de SSPC Paint 20, Level 2
- El polvo de zinc utilizado en este producto cumple con el mínimo de la norma ASTM D520 Type II

COLORES Y BRILLO

- Gris, gris rojizo
- Mate

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Volumen de sólidos	68 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 130,0 g/kg max. 310,0 g/l (aprox. 2,6 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 150 µm (2,0 - 6,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	13,6 m ² /l para 50 µm (545 ft ² /US gal para 2,0 mils)
Seco al tacto	20 minutos
Intervalo de repintado	Mínimo: 1,5 horas Máximo: 3 meses
Curado total al cabo de	7 días
Estabilidad del envase	Base: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES – Espesor de la película seca y rendimiento teórico
- Ver DATOS ADICIONALES – Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Exposición en condiciones atmosféricas

- Acero; chorro abrasivo a grado ISO Sa-2½ y como mínimo SSPC SP-6, perfil de rugosidad 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Acero con shop primer de silicato de zinc; tratamiento superficial a grado ISO Sa-1 (SPSS SP-7) o limpieza con herramienta mecánica a grado ISO St-3 (SSPC SP-3)
- Para parcheo y reparación, se acepta preparación mediante limpieza con herramienta mecánica de acuerdo con ISO St-3 (SSPC SP-3) para las áreas pequeñas y, cuando no se permita la preparación por chorro abrasivo, SSPC SP-11 para las áreas grandes

Servicio en inmersión

- Acero; chorro abrasivo a grado ISO Sa-2½ y como mínimo SSPC SP-6, perfil de rugosidad 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Acero con imprimación de taller de silicato de zinc; debe tratarse de acuerdo con la ISO-Sa1 (SSPC-SP7)
- Para parcheo y reparación, se acepta preparación mediante limpieza con herramienta mecánica de acuerdo con ISO St-3 (SSPC SP-3) para las áreas pequeñas y, cuando no se permita la preparación por chorro abrasivo, SSPC SP-11 para las áreas grandes

Temperatura del sustrato

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debería ser de al menos de 0°C (32°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío

INSTRUCCIONES DE USO

Ratio de mezcla en volumen: base a endurecedor 9:1

- La temperatura de la pintura estará preferiblemente por encima de 15°C (59°F), si no fuera así se necesitaría añadir disolvente para conseguir la viscosidad de aplicación
- La adición de un exceso de disolvente disminuirá la resistencia al descuelgue
- De ser necesario, se debe añadir el disolvente después de mezclar los componentes

Vida de la mezcla

6 horas a 20°C (68°F)

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

PISTOLA CON AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-92 ó THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volumen de disolvente

0 - 5%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

1,5 - 2,5 mm (aprox. 0,060 - 0,100 pulg)

Presión en boquilla

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

PISTOLA SIN AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-92 ó THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volumen de disolvente

0 - 5%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

Aprox. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 pulg)

Presión en boquilla

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

BROCHA/RODILLO

Disolvente recomendado

THINNER 91-92 ó THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volumen de disolvente

0 - 5%

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

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

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
50 µm (2.0 mils)	13.6 m ² /l (545 ft ² /US gal)
60 µm (2.4 mils)	11.3 m ² /l (454 ft ² /US gal)
75 µm (3.0 mils)	9.1 m ² /l (364 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.8 m ² /l (273 ft ² /US gal)

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 100 µm (4,0 mils)						
Repintado con...	Intervalo	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Siguiente capa	Mínimo	6 horas	3 horas	1.5 horas	1 hora	30 minutos
	Máximo	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses

Notas:

- Antes de repintar debe eliminarse la contaminación visible en las superficies mediante limpieza con agua alta presión, barrido o limpieza mecánica
- Las imprimaciones ricas en zinc pueden formar sales de zinc en la superficie; no deben permanecer largos periodos de tiempo a la intemperie antes del repintado

Tiempo de curado para espesores de película seca de hasta 100 µm (4,0 mils)			
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Curado total
0°C (32°F)	1.5 horas	6 horas	20 días
10°C (50°F)	1 hora	3 horas	15 días
20°C (68°F)	20 minutos	1.5 horas	7 días
30°C (86°F)	10 minutos	1 hora	5 días
40°C (104°F)	5 minutos	20 minutos	2 días

Notas:

- Se deberá mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado
- En caso de que la temperatura del aire o de la superficie esté por debajo de 5°C (41°F) en el momento de la aplicación, se recomienda que la temperatura de la pintura mezclada sea mayor de 10°C (50°F)

PPG SIGMAZINC™ 68 GP

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- En la hoja de seguridad y la etiqueta del producto podrá ver los requerimientos completos de seguridad y precaución
- Esta es una pintura base disolvente y hay que tomar precauciones para evitar la inhalación del nebulizado, al igual que evitar el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos

DISPONIBILIDAD MUNDIAL

PPG Protective & Marine Coatings tiene siempre el objetivo de suministrar exactamente los mismos productos de protección y recubrimiento en todo el mundo. Sin embargo, en ocasiones resulta necesario llevar a cabo ligeras modificaciones de los productos para adaptarlos a la legislación nacional o a las condiciones locales. En dichas circunstancias, se utiliza una ficha de datos de producto alternativa.

REFERENCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTIA

PPG Protective and Marine Coatings garantiza (i) que es titular del producto; (ii) que la calidad del producto cumple las especificaciones de PPG en vigor en el momento de su producción, y (iii) que el producto se entrega libre de cualquier reclamación legítima de terceros por uso indebido de patentes estadounidenses asociadas al producto. ESTAS SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS QUE PPG Protective and Marine Coatings OFRECE. PPG DECLINA CUALQUIER OTRA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA CONTEMPLADA POR LA LEY O POR LAS PRÁCTICAS COMERCIALES, LO QUE INCLUYE DE FORMA NO EXHAUSTIVA CUALQUIER GARANTÍA DE IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO O USO PARTICULAR. Cualquier reclamación que se presente bajo esta garantía deberá ser presentada por el Comprador directamente a PPG, mediante comunicación escrita en un plazo máximo de cinco (5) días desde la detección del defecto, pero en ningún caso más allá de la fecha de caducidad del producto o, en todo caso, no más tarde de un año a contar desde la fecha de entrega del producto al Comprador (tendrá validez la opción que sea más temprana). El Comprador no podrá hacer uso de la garantía si no notifica la no conformidad a PPG del modo indicado.

LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

PPG Protective and Marine Coatings NO SERÁ RESPONSABLE EN NINGÚN CASO Y BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA (INCLUIDA NEGLIGENCIA DE CUALQUIER TIPO, RESPONSABILIDAD ESTRICTA O DAÑOS) DE CUALQUIER DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL, CASUAL O CONSECUENTE RELACIONADO, DERIVADO O RESULTANTE DE CUALQUIER USO QUE SE DÉ AL PRODUCTO. La información que contiene el presente documento tiene carácter exclusivamente orientativo y está basada en pruebas de laboratorio que PPG Protective and Marine Coatings considera fiables. PPG Protective and Marine Coatings podrá modificar la información contenida en el presente documento en cualquier momento como resultado de su experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto. Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas con el uso de los productos de PPG Protective and Marine Coatings, ya se emitan en forma de documentación técnica, en respuesta a una consulta específica o de otra manera, se basan en datos que, según el conocimiento de PPG Protective and Marine Coatings, son fiables. El producto y la información relacionada están diseñados para usuarios con los conocimientos necesarios y la cualificación exigida por la industria. El usuario final es responsable de determinar la idoneidad del producto para su aplicación concreta. Se considera que el Comprador ha hecho las verificaciones oportunas por su cuenta y riesgo. PPG Protective and Marine Coatings no tiene control sobre la calidad o condición del sustrato, o sobre cualquier factor que afecte al uso y la aplicación del producto. Por consiguiente, PPG Protective and Marine Coatings no acepta ninguna responsabilidad originada por cualquier pérdida, lesión o daño resultante del uso del producto o de la presente información (salvo acuerdo por escrito en contrario). Si existen variaciones en el entorno de aplicación, cambios en los procedimientos de uso o extrapolación de datos, los resultados podrían ser insatisfactorios. Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior. El Comprador deberá asegurarse de que esta información se mantiene vigente antes de utilizar el producto. La documentación actualizada referente a todos los productos de protección y recubrimiento para aplicaciones navales de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en www.ppgpmc.com. La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

