

DIMETCOTE® 9

DESCRIERE

Grund bicomponent, zinc (etil) silicat, cu uscare pe bază de umezeală

CARACTERISTICI PRINCIPALE

- Grund anticoroziv pentru structuri din oțel
- Este conform cu cerințele de compoziție ale SSPC Paint 20 , Nivelul 1
- Specificat pentru îmbinări în conformitate cu ASTM A325 or A490 Bolts RCSC specification, Class B
- Adecvat ca grund în diverse sisteme de vopsire pe bază de lianți nesaponificabili
- Rezistă la temperaturi ale substratului de la -90°C (-130°F) până la 500°C (930°F), în condiții normale de expunere atmosferică
- Dacă este acoperit cu vopseaua corespunzătoare, oferă a o protecție excelentă a oțelului la temperaturi de până la 540°C (1000°F)
- Nu trebuie expus la substanțe alcaline (pH peste 9) sau acide (pH sub 5.5)
- Vopsea pentru tancuri de stocare, cu o rezistență excelentă la solvenți și produse chimice

CULOARE ȘI LUCIU

- Gri , gri-verzui
- Mat

DATE GENERALE LA 20°C (68°F)

Date despre produsul mixat	
Număr de componente	Doi
Densitate	2,4 kg/l (20,0 lb/US gal)
Volum de solide	63 ± 3%
COV (Livrat)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 221,0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 480,0 g/l (approx. 4,0 lb/US gal) China GB 30981-2020 (tested) 453,0 g/l (approx. 3,8 lb/gal)
Grosime peliculă uscată recomandată	50 - 100 µm (2,0 - 3,9 mils) depending on system
Rata de acoperire teoretică	8,4 m ² /l pentru 75 µm (337 ft ² /US gal pentru 3,0 mils)
Timp de uscare la atingere	15 minute
Interval de reacoperire	Minimum: 24 ore Maxim: Nelimitat
Uscare totală după	46 ore
Timp de valabilitate	Liant: cel puțin 9 luni când este depozitat într-un loc răcoros și uscat Pigment: cel puțin 24 luni când se păstrează uscat pe perioada depozitării

Note:

- Vedeți DATE ADIȚIONALE - Rata de acoperire și grosimea de strat
- Vedeți DATE ADIȚIONALE - Intervaie de reacoperire
- Vedeți DATE ADIȚIONALE - Timpi de uscare



DIMETCOTE® 9

CONDIȚII ȘI TEMPERATURI RECOMANDATE PENTRU SUPORT

Pentru condiții de imersie

- Oțel: sablat la ISO-Sa2½, cu o rugozitate de 40 – 70 µm (1.6 – 1.8 mils)
- Oțel cu grund de pre-construcție cu zinc silicat aprobat: sablare ușoară la SPSS-Ss; sudurile, zonele deteriorate sau ruginite se vor sabla la ISO-Sa2½

Pentru condiții de expunere atmosferică

- Oțel: Sablat la ISO-Sa2½ or minim SSPC SP-6, rugozitatea sablării de 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Oțel cu grund pasivant zinc silicat aprobat; pretratată la SPSS-Pt3

Condiții de aplicare și temperaturi recomandate pentru suport

- Este permisă o temperatură a substratului, în timpul aplicării și uscării de până la -18°C (0°F) cu condiția ca suprafața să fie uscată și lipsită de gheață
- Temperatura substratului în timpul aplicării până la 55°C (131°F) este acceptabilă
- În timpul aplicării și uscării, temperatura suportului trebuie să fie cu cel puțin 3°C (5°F) deasupra punctului de rouă
- Umiditatea relativă în timpul uscării trebuie să fie mai mare de 50%

SPECIFICAȚIE SISTEM

Sistem ce asigură o rezistență chimică în conformitate cu cea mai recentă listă de rezistență la substanțe chimice.

- PPG DIMETCOTE 9 : grosimea filmului (DFT) de la 75 la 100 µm (3.0 to 4.0 mils)

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

Raportul de amestec volumic: liant la pulberea de zinc: 77:23

- Majoritatea vopselelor zinc-silicat produse de PPG sunt livrate în seturi bi-componente ce constau dintr-o canistră cu liant pigmentat și un bidon ce conține un sac cu pulbere de zinc.
- Pentru a se asigura amestecarea corespunzătoare a ambelor componente, trebuie urmate instrucțiunile de mai jos
- Pentru a evita formarea de aglomerări (cocoloașe), nu adăugați liantul peste pulberea de zinc
- [1] Scoateți sacul cu pulbere de zinc din bidon.
- [2] Agitați de câteva ori liantul din canistră pentru a obține un anumit grad de omogenizare
- [3] Turnați aproximativ 2/3 din liant în bidonul gol
- [4] Agitați viguros canistra cu liant, care acum este mult mai ușoară și cu mai mult spațiu liber, până obțineți un amestec omogen, fără depuneri pe fund, și turnați liantul rămas în bidon.
- [5] Adăugați treptat pulberea de zinc în liantul pigmentat din bidon și, în același timp, continuați să amestecați cu un mixer mecanic (menținând o viteză redusă)
- [6] Mixați bine pulberea de zinc în liant (cu viteză ridicată) și continuați să amestecați până ce obțineți un amestec omogen
- [7] Strecurați amestecul printr-o sită de 30 - 60 mesh
- [8] Agitați în continuu pe timpul aplicării (cu viteză redusă). Pentru vopselele zinc-silicat, se recomandă utilizarea unei pompe speciale, cu agitare permanentă

Nota: La temperaturi de aplicare de peste 30°C (86°F), poate fi necesar să se adauge THINNER 90-53 până la max. 10% din volum



DIMETCOTE® 9

Timp de inducție

Nu

Timp de utilizare amestec

8 ore

Nota: Vedeți DATE ADIȚIONALE - Timp de utilizare amestec

Vopsire cu aer**Diluant recomandat**

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

Volum diluant

0 - 10%, în funcție de grosimea de strat și condițiile de aplicare

Orificiu duză

2.0 mm (aprox. 0.079 in)

Presiune duză

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

Nota: Pentru vopselele zinc-silicat, se recomandă utilizarea unei pompe speciale, cu agitare continuă

Vopsire la pistol fără aer**Diluant recomandat**

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

Volum diluant

0 - 10%, în funcție de grosimea de strat și condițiile de aplicare

Orificiu duză

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

Presiune duză

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

Nota: Pentru vopselele zinc-silicat, se recomandă utilizarea unei pompe speciale, cu agitare continuă

DIMETCOTE® 9

Aplicare la pensulă sau trafalet

- Doar pentru corecții și remedieri locale
- Aplicarea la trafalet nu este recomandată

Diluant recomandat

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

Volum diluant

5 - 15%

Nota: Se aplică un strat vizibil umed, cu o grosime de 25 µm (1,0 mils) | la fel pentru straturile ulterioare, astfel încât să se obțină grosimea cerută

Diluant pentru curățare

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

Corecții

- Acest lucru este valabil doar în cazul aplicării prin pulverizare
- Dacă grosimea de strat este mai mică decât grosimea specificată și trebuie aplicat un strat adițional de DIMETCOTE 9, produsul trebuie diluat 25 - 50% cu Thinner 90-53 pentru a se obține un strat vizibil umed care va continua să rămână umed pentru un anumit timp

DATE ADIȚIONALE

Rata de acoperire și grosimea de strat	
DFT	Rata de acoperire teoretică
50 µm (2,0 mils)	12,6 m ² /l (505 ft ² /US gal)
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)

Note:

- Grosimea maximă ce se poate aplica la pensulă: 35 µm (1,4 mils)
- Peste 150 µm (6,0 mils) pot să apară crăpături în stratul de vopsea
- Grundurile zinc silicati puternic pigmentate produc pelicule uscate cu spații goale între particule

DIMETCOTE® 9

Intervalul de reacoperire pentru grosimi de până la 100 µm (4.0 mils)

Acoperire cu...	Interval	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Cu straturi finale recomandate	Minimum	48 ore	36 ore	24 ore	18 ore
	Maximum	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat

Note:

- Pentru a se acoperi cu sine însuși, se recomandă ca aplicarea să se facă în maxim 2 zile înainte de uscarea totală. Totuși, se poate reacoperi cu sine însuși pe o perioadă nelimitată atâta timp cât suprafața este uscată, curată, necontaminată, fără săruri de zinc, înainte de aplicarea stratului următor. Stratul adițional, ce urmează a fi aplicat, trebuie diluat 25 – 50% cu THINNER 90-53.
- Pentru a se verifica gradul de uscare înainte de reacoperirea cu alte vopsele, trebuie efectuat testul cu metil-etil-cetona (MEK Test) conform ASTM D4752. Un grad de uscare de minim 4 este suficient pentru a se putea reacoperi
- Pentru determinarea gradului de uscare, se recomandă testul MEK (metil-etil-cetona), conform ASTM 4752: după 50 de curse-duble în care suprafața este frecată cu o cârpă îmbibată în MEK (sau THINNER 90 - 53) nu ar trebui să se constate nici un fel de dizolvare a vopselei
- Timpul de uscare / reacoperire cu alte vopsele se poate reduce prin mărirea umidității; vă rugăm să contactați reprezentantul PPG pentru detalii
- Când se acoperă cu o altă vopsea, este recomandată tehnica de "pulverizare în ceață" (mist coat); un strat foarte diluat se aplică imediat înaintea stratului propriu-zis. Trebuie să vă asigurați că praful de vopsea uscată este îndepărtat de pe suprafața ce se vopsește
- DIMETCOTE 9 este un zinc silicat, cu uscare pe bază de umezeală care, în timpul aplicării și imediat după aceea, are nevoie de umiditatea din atmosferă pentru a se usca; se recomandă ca umiditatea relativă și temperatura să fie monitorizate pe timpul uscării
- Atunci când condițiile de uscare sunt nefavorabile sau se urmărește reducerea intervalului minim de reacoperire, procesul de uscare se poate accelera la 4 ore de la aplicare prin: [1] Umezire sau stropire cu apă, menținând suprafața udă timp de 2 ore, după care se usucă; [2] Umezire sau stropire cu soluție de 0,5% amoniac urmată de uscare
- Intervalul maxim de reacoperire se consideră nelimitat atunci când suprafața este lipsită de orice contaminare

Timpul de uscare pentru grosimi până la 75 µm (3.0 mils)

Temperatură substrat	Uscare la manipulare	Uscare totală
0°C (32°F)	2 ore	4 zile
10°C (50°F)	1 oră	3 zile
20°C (68°F)	30 minute	46 ore
30°C (86°F)	20 minute	36 ore

Note:

- DIMETCOTE 9 este un zinc silicat cu uscare pe bază de umezeală; de aceea, se usucă numai dacă poate absorbi suficientă apă din atmosferă în timpul aplicării și imediat după aceea
- Se recomandă ca umiditatea relativă și temperatura să fie monitorizate pe timpul uscării
- Se recomandă o umiditate relativă de peste 50% pe perioada întăririi
- În timpul aplicării și uscării, trebuie să se asigure ventilarea corespunzătoare

Timp de utilizare amestec (la vâscozitatea de aplicare)

Temperatură amestec	Timp de utilizare amestec
20°C (68°F)	8 ore

DIMETCOTE® 9

MĂSURI DE SIGURANȚĂ

- Consultați Fișele Tehnice de Securitate și eticheta produsului pentru a lua notă de cerințele privind protecția muncii
- Aceasta este o vopsea pe bază de solvenți și trebuie avut grijă să se evite inhalarea de ceață de pulverizare sau vapori precum și contactul dintre vopseaua umedă și pielea sau ochi

DISPONIBILITATE PE GLOB

Scopul PPG Protective and Marine Coatings este de a furniza întotdeauna, același produs, în toată lumea. Cu toate acestea, o ușoară modificare a produsului este uneori necesară pentru a respecta normele/circumstanțele locale sau naționale. În aceste situații se folosește o altă fișă tehnică a produsului

REFERINȚE

- EXPLICAȚII LA FIȘELE TEHNICE DE PRODUS FIȘA DE INFORMAȚII 1411

GARANȚIE

PPG garantează (i) că este proprietara produsului, (ii) calitatea produsului este conformă cu specificațiile PPG pentru produsul respectiv în vigoare la momentul fabricației și (iii) produsul va fi livrat liber de orice drept legitim al oricărui terț pentru încălcarea oricărui brevet american existent cu privire la produs. ACESTE SUNT SINGURELE GARANȚII PE CARE LE OFERĂ PPG ȘI ORICE ALTE GARANȚII EXPRESE SAU IMPLICITE, DE NATURĂ STATUTARĂ SAU CARE REZULTĂ ÎN ALT MOD DIN LEGE, DIN CONDUITA ANTERIOARĂ ÎN AFACERI SAU UZANȚA COMERCIALĂ, INCLUSIV, FĂRĂ A SE LIMITA LA ORICE ALTĂ GARANȚIE CU PRIVIRE LA CARACTERUL ADECVAT UNUI ANUMIT SCOP SAU UNEI ANUMITE UTILIZĂRI, SUNT EXCLUSE DE PPG. Cumpărătorul va transmite orice pretenție acoperită de prezenta garanție către PPG în scris în termen de cinci (5) zile de la momentul la care Cumpărătorul constată defectul reclamat, însă în niciun caz după expirarea termenului de valabilitate aplicabil pentru produs sau după un an de la data livrării produsului către Cumpărător, oricare dată survine mai devreme. În cazul în care Cumpărătorul nu semnalează PPG neconformitatea conform cerințelor din prezenta fișă, dreptul Cumpărătorului de recuperare conform prezentei garanții se va prescrie.

LIMITARE A RĂSPUNDERII

PPG NU VA RĂSPUNDE ÎN NICIUN CAZ ÎN BAZA NICIUNUI SISTEM DE RECUPERARE (FIE BAZAT PE NEGLIJENȚA DE ORICE NATURĂ, RĂSPUNDEREA OBIECTIVĂ SAU RĂSPUNDEREA CIVILĂ DELICTUALĂ) PENTRU DAUNE INDIRECTE, SPECIALE, INCIDENTALE SAU DE CONSECINȚĂ SUB NICIO FORMĂ REFERITOARE LA, REIEȘIND SAU REZULTÂND DIN ORICE UTILIZARE A PRODUSULUI. Informațiile din prezenta fișă au exclusiv caracter orientativ și se bazează pe teste de laborator despre care PPG consideră că prezintă siguranță. PPG poate modifica informațiile din prezenta fișă în orice moment drept consecință a experienței practice și dezvoltării continue a produselor. Toate recomandările sau sugestiile referitoare la utilizarea produsului PPG, fie incluse în documentația tehnică, fie oferite drept răspuns la o anumită solicitare de informații sau oferite în alt mod se bazează pe date fiabile conform cunoștințelor de care dispune PPG. Produsul și informațiile aferente sunt create pentru utilizatorii care dispun de cunoștințele absolute necesare și abilitățile industriale relevante și este responsabilitatea consumatorului final să determine caracterul adecvat al produsului pentru propria utilizare specifică și se va considera că s-a procedat la acest demers de către Cumpărător, din proprie inițiativă și pe riscul său. PPG nu are control nici asupra calității, nici asupra stării substratului, nici asupra numeroșilor factori care afectează utilizarea și aplicarea produsului. Prin urmare PPG nu recunoaște niciun fel de răspundere ce rezultă din orice prejudiciu, vătămare corporală sau daună de consecință a unei astfel de utilizări sau a conținutului prezentelor informații (cu excepția cazului în care există acorduri scrise ce stipulează contrariul). Abaterile cu privire la mediul de aplicare, modificările în legătură cu procedurile de utilizare sau extrapolarea datelor pot duce la rezultate nesatisfăcătoare. Prezenta fișă de date înlocuiește toate versiunile anterioare și este responsabilitatea Cumpărătorului să se asigure că prezentele informații sunt actuale înainte de a utiliza produsul. Fișe actualizate pentru toate produsele PPG Protective & Marine Coatings sunt disponibile pe www.ppgpmc.com. Textul în limba engleză din prezenta fișă va prevala asupra oricărei traduceri a acestuia.

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.

