

PPG DIMETCOTE® 9

DESCRIZIONE

Rivestimento a base di (etil) silicato di zinco bicomponente, igroindurente

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Anticorrosivo per strutture di acciaio in genere
- Ottempera alle richieste compositive di SSPC Paint 20, Livello 1
- Specificato per giunti strutturali in accordo a ASTM A325 o alla specifica A490 Bolts RCSC, Classe B
- Idoneo come primer in vari sistemi di pitturazione a base di leganti non saponificabili
- Può resistere a temperature comprese tra -90 °C (-130 °F) e 500 °C (930 °F) in condizioni di normale esposizione atmosferica
- Quando ricoperto con idonee finiture assicura un'eccellente protezione anticorrosiva a supporti in acciaio fino a 540°C (1000°F)
- Non deve essere a contatto con sostanze alcaline (oltre pH 9) o acide (inferiore a pH 5.5)
- Rivestimento per serbatoi con eccellente resistenza ai solventi e ai prodotti chimici

COLORI E BRILLANTEZZA

- Grigio, grigio-verde
- Opaco

DATI PRINCIPALI A 20°C (68°F)

Dati del prodotto miscelato	
Numero dei componenti	Due
Massa volumica	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Residuo secco in volume	63 ± 3%
VOC (in fornitura)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 221,0 g/kg max. 480,0 g/l (circa 4,0 lb/gal) (UK PG 6/23(92) Appendix 3)
Spessore film secco consigliato	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) a seconda del sistema
Resa teorica	8,4 m²/l per 75 µm (337 ft²/US gal per 3,0 mils)
Secco al tatto	15 minuti
Intervallo di ricopertura	Minimo: 24 ore Massimo: Illimitato
Essiccazione completa dopo	46 ore
Durata a magazzino	Veicolo: almeno 9 mesi se immagazzinato in ambiente fresco e asciutto Pigmento: almeno 24 mesi se immagazzinato in ambiente privo di umidità

Note:

PPG DIMETCOTE® 9

- Vedere DATI ADDIZIONALI - Resa e spessore del film
- Vedere DATI ADDIZIONALI - Intervalli di ricopertura
- Vedere DATI ADDIZIONALI - Tempi di essiccazione

CONDIZIONI DEL SUPPORTO E TEMPERATURE CONSIGLIATI

Servizio in immersione

- Acciaio; sabbiato al grado ISO Sa2½ o almeno SSPC SP10, profilo di sabbiatura 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)

Condizioni per esposizione atmosferica

- Acciaio; sabbiato al grado ISO Sa2½ o almeno SSPC SP6, profilo di sabbiatura 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Acciaio con shop primer ai silicati di zinco; preparato in accordo a ISO Sa1 (SSPC SP7)

Temperatura del supporto e condizioni di applicazione

- E' accettabile che la temperatura del supporto durante l'applicazione e durante la reticolazione non sia inferiore a -18°C (0°F); purchè il supporto sia privo di ghiaccio e asciutto
- Durante l'applicazione è accettabile una temperatura del supporto fino 55°C (131°F)
- La temperatura del substrato durante l'applicazione e l'essiccazione dovrebbe essere almeno di 3°C (5°F) sopra il punto di rugiada
- L'umidità relativa durante la reticolazione dovrebbe essere superiore al 50%

SPECIFICA DI SISTEMA

Sistema per resistenza chimica in accordo all'ultima versione della lista di resistenze chimiche

- PPG DIMETCOTE 9 : da 75 a 100 µm (3.0 to 4.0 mils) di spessore secco
-

PPG DIMETCOTE® 9

ISTRUZIONI PER L'USO

Rapporto di miscelazione in volume, Legante : polvere di zinco = 77 : 23 (3,35 : 1)

- Nella gamma Sigma la maggior parte dei prodotti a base di silicati di zinco è fornita come materiali bicomponenti consistenti in un recipiente con il veicolo pigmentato e una latta contenente un sacchetto con polvere di zinco.
- Per assicurare la miscelazione corretta di entrambi i componenti, si devono seguire le istruzioni di seguito indicate
- Per evitare formazione di grumi nella pittura, non aggiungere il veicolo alla polvere
- [1] Estrarre dalla latta il sacchetto con la polvere di zinco.
- [2] Agitare il veicolo nel bidone alcune volte in modo da raggiungere un certo grado di omogeneità.
- [3] Versare circa 2/3 del veicolo dentro la latta vuota.
- [4] Il bidone, ora ridotto in peso e con più spazio libero, deve essere agitato vigorosamente per ottenere una miscela omogenea, senza depositi sul fondo e poi aggiunto alla latta.
- [5] Aggiungere gradualmente nella latta la polvere di zinco al veicolo e nello stesso tempo mescolare continuamente la miscela utilizzando un miscelatore meccanico (tenere bassa la velocità).
- [6] Mescolare ad alta velocità la polvere di zinco con il veicolo e continuare fino a che non si otterrà una miscela omogenea.
- [7] Filtrare la miscela attraverso un filtro a 30 - 60 maglie.
- [8] Agitare continuamente durante l'applicazione (a bassa velocità). Per i rivestimenti ai silicati di zinco, si raccomanda l'utilizzo di una pompa dedicata provvista di agitatore.

Note:

- Nota: Applicando il prodotto a temperatura oltre 30°C (86°F), potrebbe essere necessario aggiungere THINNER 90-53 in ragione del 10% in volume

Vita utile del prodotto miscelato

8 ore

Note:

- Vedere DATI ADDIZIONALI - Vita utile del prodotto miscelato
-

PPG DIMETCOTE® 9

Spruzzatura ad aria

Diluente consigliato

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

Diluizione in volume

0 - 10%, a seconda dello spessore richiesto e delle condizioni applicative

Diametro ugello

2,0 mm (circa 0,079 in)

Pressione all'ugello

0,3 MPa (ca. 3 bar; 44 p.s.i.)

Note:

- Dovrà essere usata una pompa dedicata per silicato di zinco, con agitazione costante del prodotto

SPRUZZATURA AIRLESS

Diluente consigliato

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

Diluizione in volume

0 - 10%, a seconda dello spessore richiesto e delle condizioni applicative

Diametro ugello

Ca. 0,48 – 0,64 mm (0,019 – 0,025 in)

Pressione all'ugello

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

Note:

- Dovrà essere usata una pompa dedicata per silicato di zinco, con agitazione costante del prodotto

PPG DIMETCOTE® 9

Pennello/ruolo

- Solo per ritocco e riparazioni localizzate
- L'applicazione a rullo non è consigliata

Diluente consigliato

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

Diluizione in volume

5 - 15%

Note:

- Applicare uno strato umido uniforme a spessore massimo di 25 µm (1,0 mils) secchillo stesso per gli strati successivi fino al raggiungimento dello spessore secco richiesto

Solvente di pulizia

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

Integrazione dello spessore secco

- Questa operazione è valida solamente per applicazioni a spruzzo
- Se lo spessore fosse inferiore a quello previsto e si debba applicare un ulteriore strato di DIMETCOTE 9, lo si dovrà diluire al 25-50% con THINNER 90-53, al fine di ottenere un visibile strato umido che rimanga tale per qualche tempo

DATI AGGIUNTIVI

Resa teorica e spessore del film	
Spessore secco del film	Resa teorica
75 µm (3.0 mils)	8.4 m²/l (337 ft²/US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.3 m²/l (253 ft²/US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.0 m²/l (202 ft²/US gal)

Note:

- Spessore secco massimo in caso di applicazione a pennello: 35 µm (1,4 mils)
- Sopra 150 µm (6,0 mils) potrebbero verificarsi cricature (mudcracking)
- Primers ai silicati di zinco tendono a produrre un film secco e poroso

PPG DIMETCOTE® 9

Intervallo di ricopertura per spessore secco fino a 100 µm (4,0 mils)					
Ricopertura con...	Intervallo	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
finiture consigliate	Minimo	48 ore	36 ore	24 ore	18 ore
	Massimo	Illimitato	Illimitato	Illimitato	Illimitato

Note:

- La ricopertura con se stesso, al fine di accrescere lo spessore secco, è raccomandata entro 2 giorni prima dell'idrolisi completa. Tuttavia può esser ricoperto con se stesso per un periodo illimitato purchè la superficie sia asciutta, pulita e priva di ogni contaminazione comprendendo i sali di zinco, prima dell'applicazione dello strato successivo. Lo strato successivo dovrà essere diluito al 25-50% con THINNER 90-53
- Ricorrere al MEK test secondo ASTM D4752 per avere conferma sulla ricopertura. Il grado 4 o superiore è sufficiente per la ricopertura
- Per la valutazione dello stato di idrolisi, il MEK test secondo lo standard ASTM D 4752 è considerato un metodo idoneo: dopo 50 doppie passate di un panno imbevuto con solvente MEK (o in alternativa THINNER 90-53) non si dovrà evidenziare alcun dissolvimento del rivestimento
- Il tempo di essiccazione/ricopertura viene ridotto con l'incremento di umidità, si prega di contattare il referente locale del servizio tecnico per maggiori dettagli
- Al fine di prevenire soffiature nello strato successivo si consiglia la sua applicazione con il metodo della velatura. Accertarsi che depositi secchi di spruzzi siano eliminati dalla superficie
- DIMETCOTE 9 è un silicato di zinco igroindurente, questo significa che indurisce solamente dopo avere prelevato acqua dall'atmosfera durante e dopo l'applicazione; si raccomanda di controllare l'umidità relativa e la temperatura durante il tempo di essiccazione
- Quando le condizioni per la idrolisi sono sfavorevoli o quando si desidera ridurre i tempi di ricopertura, l'idrolisi può essere accelerata, a partire da 4 ore dopo l'applicazione: [1] bagnando con acqua mantenendo la superficie bagnata per le 2 ore successive; [2] Bagnando con una soluzione di ammoniacca al 0,5% facendo seguire l'asciugatura
- L'intervallo massimo è da considerarsi illimitato solo se la superficie è priva di contaminazioni

PPG DIMETCOTE® 9

Tempo di reticolazione per spessore secco fino a 75 µm (3,0 mils)		
Temperatura del supporto	Essiccazione completa	Secco per movimentazione
0°C (32°F)	4 giorni	2 ore
10°C (50°F)	3 giorni	1 ora
20°C (68°F)	46 ore	30 minuti
30°C (86°F)	36 ore	20 minuti

Note:

- Si raccomanda che l'umidità relativa e la temperatura siano misurate durante il tempo di idrolisi
- Si raccomanda che durante l'idrolisi l'umidità relativa superi il 50%
- Deve essere mantenuta un'adeguata ventilazione durante l'applicazione e l'essiccazione
- DIMETCOTE 9 è un silicato di zinco igroindurente, questo significa che idrolizza solo dopo avere prelevato acqua dall'atmosfera in maniera sufficiente durante e dopo l'applicazione

Vita utile del prodotto miscelato (alla viscosità di applicazione)	
Temperatura del prodotto miscelato	Vita utile del prodotto miscelato
20°C (68°F)	8 ore

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

- Fare riferimento alla Scheda di Sicurezza e all'etichetta del prodotto per verificare i completi requisiti di sicurezza e precauzione
- Questa è una pittura a base solvente. L'operatore deve prestare attenzione al fine di evitare l'inalazione dei vapori nonché il contatto tra il prodotto non asciutto e la pelle esposta o gli occhi

DISPONIBILITÀ SU SCALA MONDIALE

L'obiettivo di PPG Protective & Marine Coatings è quello di fornire lo stesso prodotto su base mondiale. Tuttavia, a volte sono necessarie leggere modifiche del prodotto per essere in conformità con circostanze/regolamenti locali o nazionali. In tali circostanze, viene utilizzata una scheda tecnica del prodotto alternativa.

RIFERIMENTI

- Information sheet | Explanation of product data sheets

PPG DIMETCOTE® 9

GARANZIA

PPG garantisce (i) il suo nome al prodotto, (ii) che la qualità del prodotto è conforme alle specifiche PPG per tale prodotto in vigore al momento della produzione e (iii) che il prodotto deve essere consegnato senza alcuna legittima pretesa di terzi per violazione di qualsiasi brevetto statunitense che copre il prodotto. QUESTE SONO LE UNICHE GARANZIE OFFERTE DA PPG; TUTTE LE ALTRE GARANZIE ESPLICITE O IMPLICITE, IN CONFORMITÀ CON LA LEGISLAZIONE O IN ALTRA MANIERA DERIVANTI DA ESSA, DA CORSI ED USI COMMERCIALI, INCLUSA, SENZA LIMITAZIONE, QUALSIASI ALTRA GARANZIA DI IDONEITÀ PER UN PARTICOLARE SCOPO O UTILIZZO, SONO NEGATE DA PPG. Qualsiasi domanda di indennizzo sotto tale garanzia deve essere effettuata sotto forma scritta entro cinque (5) giorni dalla scoperta da parte dell'Acquirente del difetto denunciato, ma in alcun caso non oltre la scadenza del periodo di validità del prodotto, o un anno dalla data di consegna del prodotto all'Acquirente, in base all'evento che si verifica per primo. L'incapacità dell'Acquirente nel notificare a PPG tale non conformità come richiesto nella presente, escluderà l'Acquirente dal recupero sotto tale garanzia.

LIMITAZIONI DI RESPONSABILITÀ

PPG NON SARÀ IN ALCUN CASO RESPONSABILE PER ALCUN RIMEDIO (SIA CHE SI TRATTI DI NEGLIGENZA DI QUALSIASI TIPO, RESPONSABILITÀ IN SENSO STRETTO O ILLECITO) PER QUALSIASI DANNO INDIRETTO, SPECIALE, ACCIDENTALE O CONSEGUENTE IN QUALSIASI MODO COLLEGATO A, DERIVANTE DA O CAUSATO DA QUALSIASI UTILIZZO DEL PRODOTTO. Le informazioni contenute in questa scheda sono puramente indicative e sono basate su test di laboratorio che PPG ritiene essere affidabili. PPG può modificare le informazioni contenute nel presente documento in qualsiasi momento, a causa di esperienza pratica e di continui sviluppi del prodotto. Tutte le raccomandazioni o consigli relativi all'utilizzo del prodotto PPG, sia che si tratti di documentazione tecnica o in risposta ad una specifica richiesta, o in altra circostanza, sono basati su dati che, alla luce di quanto a conoscenza di PPG, sono considerati affidabili. Il prodotto e le relative informazioni sono concepite per utenti con un'adeguata conoscenza e capacità industriali nel settore ed è responsabilità dell'utente finale determinare l'idoneità del prodotto per il suo particolare utilizzo e sarebbe necessario che anche l'Acquirente facesse ciò, a sua esclusiva discrezione e rischio. PPG non ha alcun controllo né sulla qualità né sulla condizione del substrato, o sui diversi fattori che influiscono sull'utilizzo e l'applicazione del prodotto. Pertanto, PPG non accetta alcuna responsabilità derivante da qualsiasi perdita, lesione o danno causati da tale utilizzo o dai contenuti di tali informazioni (a meno che non vi siano accordi scritti che affermino diversamente). Variazioni nell'ambiente di applicazione, modifiche delle procedure di utilizzo o estrapolazione dei dati potrebbero causare risultati insoddisfacenti. La presente scheda sostituisce tutte le precedenti versioni e sarà responsabilità dell'Acquirente assicurarsi che tali informazioni siano aggiornate prima di utilizzare il prodotto. Le attuali schede di tutti i prodotti PPG Protective & Marine Coating sono presenti su www.ppgpmc.com. Il testo inglese di questa scheda deve prevalere su qualsiasi altra traduzione al riguardo.

