

# SIGMACOVER™ 380

## DESCRIPCIÓN

Primario epóxico anticorrosivo de dos componentes a base de resina epóxica pura para uso general.

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Primario epóxico universal recomendado para tanques de lastre, cubiertas, obra muerta, superestructuras y cascos
- Buena resistencia a la abrasión en áreas que lo demanden.
- Adecuado para servicio en inmersión (tanques de lastre, casco exterior del barco)
- Buenas propiedades anticorrosivas y resistente al agua
- Buena flexibilidad
- Resistente a la protección catódica.
- Buenas propiedades de secado y curado
- Adecuado para aplicaciones en proyectos de nueva construcción y mantenimiento

## COLOR Y BRILLO

- Gris, verde, amarillo verdoso, gris claro
- Satinado

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Densidad	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
Sólidos en volumen	80 ± 2%
VOC (suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: máximo 161.0 g/kg Máximo 226.0 g/l (aprox. 1.9 lb/US gal) China GB 38469-2019 (probado) 169.0 g/l (aprox. 1.4 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	125 - 200 µm (5.0 - 8.0 mils) de acuerdo con el sistema
Rendimiento teórico	6.4 m <sup>2</sup> /l para 125 µm (257 pies <sup>2</sup> /galón por cada 5.0 milésimas de pulgada)
Secado al tacto	3 horas
Intervalo para repintar	Mínimo: 8 horas Máximo: 28 días
Curado total	7 días
Vida de almacenamiento	Base: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco

### Notas:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Rendimiento y espesor de película.
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Intervalos de tiempo para repintar.
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Tiempo de curado.

# SIGMACOVER™ 380

## CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

### Inmersión

- Acero o acero con primario de taller de silicato de zinc no aprobado: limpieza con chorro abrasivo según ISO-SA2½ con perfil de anclaje de 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Acero con primario de taller de silicato de zinc aprobado: los cordones de soldadura y áreas dañadas o rotas del primario de taller se deben limpiar con chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) o limpieza por herramienta mecánica a grado SPSS-Pt3
- Acero pintado: limpie con chorro de agua a ultraalta presión de acuerdo con VIS WJ2L (perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils))
- La capa anterior debe estar seca y libre de cualquier contaminante

### Requerimiento para tanques de lastres de agua IMO-MSC.215(82).

- Acero: ISO 8501-3: 2006 grado P2, con los bordes tratados y redondeados a un radio mínimo de 2 mm o tres veces desbastados con disco
- Acero o acero con primario de taller de silicato de zinc no aprobado: limpieza con chorro abrasivo según ISO-SA2½ con perfil de anclaje de 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Acero con primario de taller de silicato de zinc aprobado: los cordones de soldadura y las áreas dañadas o rotas del primario de taller deben limpiarse con chorro abrasivo hasta lograr un perfil de rugosidad grado Iso-Sa 2½ de 30 a 75 µm (1,2 a 3,0 mils): [1] Para primario de taller con certificación IMO; sin requisitos adicionales; [2] Para primario de taller sin certificación IMO; limpieza con chorro abrasivo a grado ISO-Sa2 eliminando al menos el 70 % del primario de taller intacto, perfil de rugosidad de 30 a 75 µm (1,2 a 3,0 mils)
- Hasta el 2% de daños sobre el área total pueden ser tratados a grado ISO-St3. Si los daños son más del 2% del área total del tanque o hay una área de más de 25 m<sup>2</sup> entonces el grado de preparación superficial debe de ser a grado ISO-Sa2½.
- Clasificación de cantidad de polvo "1" para tamaños de partícula clases "3", "4" o "5". Las clases de tamaño de polvo inferiores deben eliminarse si son visibles en la superficie que se va a recubrir sin aumento (ISO 8502-3:1992).
- La capa anterior debe estar seca y libre de cualquier contaminante

### Condiciones atmosféricas

- Acero: pretrate según ISO-Sa2½ con perfil de rugosidad de 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) o de acuerdo con ISO-St3.
- Acero con primario de taller: limpie de acuerdo con SPSS-Pt3
- Acero galvanizado: elimine la grasa, sales y cualquier contaminante de la superficie
- Acero galvanizado: limpie con chorro abrasivo ligero o genere perfil de anclaje
- Acero pintado: limpie con chorro de agua a ultraalta presión de acuerdo con VIS WJ2L (perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils))
- La capa anterior debe estar seca y libre de cualquier contaminante

### Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura de la superficie durante la aplicación y el curado debe estar arriba de 5°C (41°F).
- La temperatura de la superficie durante la aplicación y el curado deberá estar al menos 3°C (5 ° F) arriba del punto de rocío.
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder 85%

# SIGMACOVER™ 380

## INSTRUCCIONES DE USO

**Relación de mezcla en volumen: 4 partes de resina por 1 parte de endurecedor, (4:1). No utilice otra relación de mezcla porque afectará el desempeño del producto.**

- La temperatura de la mezcla, resina y endurecedor, debe estar arriba de 15 °C (59 °F) preferentemente. De otra forma, puede necesitarse una cantidad adicional de Adalgazador para obtener la viscosidad de aplicación.
- Añadir demasiado adalgazador puede causar una disminución en la resistencia al colgado y un curado lento.
- Añada el adalgazador o disolvente después de mezclar los componentes A y B.

---

### **Tiempo de inducción**

No necesario.

---

### **Vida útil**

4 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.

---

### **Aspersión sin aire (Airless)**

#### **Adalgazador o disolvente recomendado**

THINNER 91-92

#### **Volumen de adalgazador o disolvente**

0 - 10%, dependiendo del espesor requerido y de las condiciones de aplicación.

#### **Orificio de la boquilla**

Aprox. 0.46 - 0.53 mm (0.018 - 0.021 pulgadas)

#### **Presión en la boquilla**

20.0 - 25.0 MPa (aproximadamente, 200 - 250 bar; 2901 - 3626 p.s.i.).

---

### **Brocha/rodillo**

- Brocha: solo para reparaciones menores en áreas localizadas (spot) y para aplicación de franjas (stripe coat)

---

### **Disolvente para limpieza**

Thinner 90-53

---

# SIGMACOVER™ 380

## DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película	
Espesor de película seca	Rendimiento teórico
125 µm (5.0 mils)	6.4 m <sup>2</sup> /l (257 ft <sup>2</sup> /US gal)
160 µm (6.3 mils)	5.0 m <sup>2</sup> /l (204 ft <sup>2</sup> /US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.0 m <sup>2</sup> /l (160 ft <sup>2</sup> /US gal)

Nota: EPS máximo en áreas críticas, aplicado en dos capas iguales: 1500 µm (60.0 mils)

Intervalo para repintar a EPS de hasta 160 µm (6.3 mils)						
Repintado con	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Con el mismo producto y varios recubrimientos epóxicos de dos componentes.	Mínimo	48 horas	24 horas	8 horas	4 horas	2 horas
	Máximo	28 días	28 días	28 días	28 días	21 días
SIGMADUR y productos de un componente, como acrílicos y alquidálicos	Mínimo	48 horas	24 horas	12 horas	6 horas	3 horas
	Máximo	14 días	14 días	14 días	14 días	7 días

Nota: La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminante.

Tiempo de curado para EPS de hasta 160 µm (6.3 mils)			
Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo	Curado completo
5°C (41°F)	24 horas	48 horas	20 días
10°C (50°F)	12 horas	24 horas	14 días
20°C (68°F)	3 horas	8 horas	7 días
30°C (86°F)	2 horas	6 horas	4 días
40°C (104°F)	1 hora	4 horas	3 días

Nota: Mantenga una ventilación adecuada durante la aplicación y el proceso de curado (Consulte las HOJAS DE INFORMACIÓN 1433 y 1434).

Tiempo de vida útil (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida útil
15°C (59°F)	6 horas
20°C (68°F)	4 horas
30°C (86°F)	2 horas
40°C (104°F)	1 hora

# SIGMACOVER™ 380

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, vea las hojas de información 1430, 1431 y hojas de seguridad de los mismos.
- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y ojos.

## DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective and Marine Coatings siempre tiene el objetivo de suministrar el mismo producto en todo el mundo. Sin embargo, algunas veces son necesarias modificaciones mínimas al producto para cumplir las reglas/circunstancias locales o nacionales.

Bajo estas circunstancias se usa una carta técnica del producto alterna.

## REFERENCIAS

• EXPLICACIÓN DE LAS HOJAS DE DATOS DEL PRODUCTO	HOJA DE INFORMACIÓN	1411
• PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1430
• SEGURIDAD PARA LA SALUD EN ESPACIOS REDUCIDOS - PELIGROS DE EXPOSICIÓN Y TOXICIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1431
• SEGURIDAD EN EL TRABAJO EN ESPACIOS REDUCIDOS	HOJA DE INFORMACIÓN	1433
• DIRECTRICES PARA EL USO DE LA VENTILACIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1434
• PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	HOJA DE INFORMACIÓN	1490
• PPG Protective & Marine Coatings procedimiento de trabajo para tanques de lastre en nuevas construcciones		

## GARANTÍA

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 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 PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). La versión en inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

# SIGMACOVER™ 380

Código de artículo	Color	Referencias
250041	verde	4100002200 (00250040 base, 00250044 endurecedor)
250043	gris	5100002200 (00250042 base, 00250044 endurecedor)
330731	amarillo/verde	4200002200 (00330709 base, 00250044 endurecedor)
383417	gris	5000002200 (00383416 base, 00250044 endurecedor)
388013	gris claro	5177052200 (00388012 base, 00250044 endurecedor)

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.