

SIGMAZINC™ 109 HS

DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi rica en zinc de dos componentes, alto en sólidos, curado con aducto de poliamida.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Indicado como sistema de imprimación para varios sistemas de pintura
- Excelentes propiedades anticorrosivas
- Rápido secado, puede repintarse después de un corto intervalo de tiempo
- Se puede aplicar como imprimación para varios sistemas de mantenimiento para una reparación total
- Muy buena imprimación para fortalecer sistemas epoxy con alto contenido en sólidos
- Cumple la SSPC-Paint 20 nivel 2 y la ISO 12944.5

COLORES Y BRILLO

- Gris, gris rojizo
- Mate

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	2,8 kg/l (23,4 lb/US gal)
Volumen de sólidos	66 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 106,0 g/kg max. 299,0 g/l (aprox. 2,5 lb/gal) China GB 30981-2020 (tested) 259,0 g/l (approx. 2,2 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 150 µm (2,0 - 6,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	11,0 m ² /l para 60 µm (441 ft ² /US gal para 2,4 mils)
Seco al tacto	2,5 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 4 horas Ver tablas de repintado
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

SIGMAZINC™ 109 HS

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Servicio en inmersión

- Acero; chorreado según ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 40 - 70 micras
- Acero con shop primer aprobado de silicato de zinc; pretratamiento según a SPSS-Ss

Exposición en condiciones atmosféricas

- Acero; chorreado según ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 40 - 70 micras
- Acero con imprimación de taller de silicato de zinc pretratado según SPSS o con herramienta mecánica a grado SPSS-Pt3

Temperatura del sustrato

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar por encima de 0°C (32°F) siempre y cuando el sustrato esté seco y libre de hielo
- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder el 80%

INSTRUCCIONES DE USO

Proporción de mezcla en volumen: base a endurecedor 80 : 20

- La temperatura de la mezcla base y endurecedor estará, preferiblemente, por encima de 15°C (59°F), si no fuera así se podría requerir la adición de disolvente para conseguir la viscosidad de aplicación
- La adición de un exceso de disolvente reducirá la resistencia al descuelgue y ralentizará el curado
- De ser necesario, se debe añadir el disolvente después de mezclar los componentes

Tiempo de inducción

No tiene tiempo de inducción

Vida de la mezcla

6 horas a 20°C (68°F)



SIGMAZINC™ 109 HS

PISTOLA CON AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

0 - 15%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

1.8 - 2.2 mm (aproximadamente 0.071 - 0.087 pulgadas)

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

Volumen de disolvente

0 - 15%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

Aprox. 0.43 - 0.48 mm (0.017 - 0.019 pulgadas)

Presión en boquilla

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

BROCHA/RODILLO

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

0 - 10%

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

Disolvente 90-53

SIGMAZINC™ 109 HS

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
60 µm (2,4 mils)	11,0 m ² /l (441 ft ² /US gal)
75 µm (3,0 mils)	8,8 m ² /l (353 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,6 m ² /l (265 ft ² /US gal)
150 µm (6,0 mils)	4,4 m ² /l (176 ft ² /US gal)

Intervalo de repintado para espesor seco 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	24 horas	8 horas	4 horas	3 horas	2 horas
	Máximo	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses

Notas:

- 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
- Antes de repintar debe eliminarse la contaminación visible en las superficies mediante limpieza con agua alta presión, barrido o limpieza mecánica

Tiempo de curado para espesor seco hasta 100 µm (4.0 mils)			
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Curado total
0°C (32°F)	12 horas	20 horas	30 días
10°C (50°F)	5 horas	6 horas	20 días
15°C (59°F)	3 horas	4 horas	10 días
20°C (68°F)	2,5 horas	3 horas	7 días
30°C (86°F)	1 hora	1,5 horas	5 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)

Vida de la mezcla (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
10°C (50°F)	12 horas
20°C (68°F)	6 horas
30°C (86°F)	4,5 horas
40°C (104°F)	3 horas

SIGMAZINC™ 109 HS

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 and 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

- Explicación de fichas técnicas de productos

HOJA DE INFORMACION

1411

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.

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.

