

DIMETCOTE® 9

DESCRIPCIÓN

Revestimiento de silicato de zinc de dos componentes base etilo y curado por humedad

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Imprimación anticorrosiva para acero estructural
- Su composición cumple con los requerimientos de la SSPC Paint 20, Nivel 1
- Especifico para juntas estructurales según ASTM A325 o A490 RCSC especificación para tornillos, Clase B
- Adecuado como sistema de imprimación en varios sistemas de pintura basados en resinas insaponificables
- Puede soportar temperaturas desde -90°C (-130°F) hasta 500°C (930°F), bajo condiciones de exposición atmosféricas normales
- Con un acabado adecuado proporciona una excelente resistencia a la corrosión a substratos de acero hasta 540°C (1000°F)
- Puede soportar temperaturas de servicio de hasta 650°C (1200°F) cuando utiliza de acabado PPG HI-TEMP 1027™
- No debe exponerse a líquidos alcalinos (con pH superior a 9) o ácidos (con pH inferior a 5,5)

COLORES Y BRILLO

- Gris, gris verdoso
- 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	63 ± 3%
COV (Suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 221,0 g/kg UK PG 6/23(92) Apartado 3: max. 480,0 g/l (aprox. 4,0 lb/US gal) China GB 30981-2020 (tested) 453,0 g/l (approx. 3,8 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	8,4 m ² /l para 75 µm (337 ft ² /US gal para 3,0 mils)
Seco al tacto	15 minutos
Intervalo de repintado	Mínimo: 24 horas Máximo: Ilimitado
Curado total al cabo de	46 horas
Estabilidad del envase	Ligante: al menos 9 meses cuando se almacena en lugar fresco y seco Pigmento: al menos 24 meses cuando se almacena al abrigo de la humedad

Notas:

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



DIMETCOTE® 9

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Servicio en inmersión

- Acero; chorreado según ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 40 - 70 micras
- Acero con imprimación de taller de silicato de zinc aprobado; barrido según SPSS-Ss, quemaduras, zonas con óxido y dañadas chorreadas según ISO-Sa2½
- Las tuberías existentes deberán haber sido limpiadas previamente con rascadores tipo cola de cerdo y disolventes

Exposición en condiciones atmosféricas

- Acero; chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½ y como mínimo SSPC SP-6, perfil de rugosidad 40 - 70 µm (1.6 - 2.8 mils)
- Acero con shop primer aprobado de silicato de zinc, pretratamiento a grado SPSS-Pt3

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar por encima de -18°C (0°F) siempre y cuando el sustrato esté seco y libre de hielo
- La temperatura del sustrato durante la aplicación no superará los 55°C (131°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
- La humedad relativa durante el curado estará por encima de 50%

INSTRUCCIONES DE USO

Ratio de mezcla en volumen: resina a polvo de zinc 77 : 23

- Muchos silicatos de zinc de Sigma se suministran en dos componentes que consisten en un recipiente con ligante pigmentado y un bidón que contiene una bolsa de polvo de zinc.
- Para asegurar una mezcla apropiada de ambos componentes, se deben llevar a cabo las siguientes instrucciones.
- Para evitar grumos en la pintura, no añadir el ligante al polvo de zinc.
- [1] Sacar la bolsa con polvo de zinc fuera del bidón.
- Agitar el ligante en el recipiente hasta alcanzar un cierto grado de homogenización.
- Verter unas 2/3 partes del ligante en el bidón vacío.
- Con el recipiente reducido de peso y con más espacio libre, agite con fuerza para obtener una mezcla homogénea sin depósitos en el fondo, y añada esto al bidón.
- Añada el polvo de zinc gradualmente en el envase del ligante pigmentado, y al mismo tiempo remueva la mezcla de forma continua mediante un agitador mecánico (mantenga a una velocidad lenta).
- Agitar a fondo el polvo de zinc en el ligante (a mucha velocidad) y continuar agitando hasta que obtener una mezcla homogénea.
- Filtrar la mezcla con una criba de tamiz 30 - 60.
- Agite de forma continuada durante la aplicación (despacio). Se recomienda para revestimientos de silicato de zinc, el uso de una bomba con una agitación constante.

Nota: Con una temperatura de aplicación por encima de 30°C (86°F) podría ser necesario añadir Thinner 90-53, en una proporción máxima del 10% en volumen.

Tiempo de inducción

No tiene tiempo de inducción



DIMETCOTE® 9

Vida de la mezcla

8 horas

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

PISTOLA CON AIRE**Disolvente recomendado**THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para $\geq 60^{\circ}\text{F}$ (15°C)**Volumen de disolvente**

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

Orificio de boquilla

2.0 mm aprox. (aprox. 0.079 pulgadas)

Presión en boquilla

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

Nota: Se debe usar una bomba específica para aplicación el silicato de zinc que pueda mantenerlo en agitación constante

PISTOLA SIN AIRE**Disolvente recomendado**THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para $\geq 60^{\circ}\text{F}$ (15°C)**Volumen de disolvente**

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

Orificio de boquilla

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

Presión en boquilla

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

Nota: Se debe usar una bomba específica para aplicación el silicato de zinc que pueda mantenerlo en agitación constante

DIMETCOTE® 9

BROCHA/RODILLO

- Solo para parcheo y reparación puntual
- No se recomienda aplicación a rodillo

Disolvente recomendado

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

Volumen de disolvente

5 - 15%

Nota: Aplicar una capa húmeda con un espesor seco máximo of 25 µm (1,0 mils). Lo mismo para las siguientes capas hasta obtener el espesor seco especificado.

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

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

Actualización

- Solamente es válido para aplicación por pulverización
- Si el espesor seco está por debajo de la especificación se debe aplicar una nueva capa de DIMETCOTE 9, se deberá diluir con disolvente Thinner 90-53 entre un 25 a 50%y así se obtendrá una capa húmeda visible por algún tiempo

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
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)
125 µm (5,0 mils)	5,0 m ² /l (202 ft ² /US gal)

Notas:

- Espesor seco máximo a brocha: 35 µm (1,4 mils)
- Por encima de 150 µm (6,0 mils) puede ocurrir craqueo
- Las imprimaciones de zinc muy pigmentadas, producen películas secas con espacios vacíos entre las partículas

DIMETCOTE® 9

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)
Con capas intermedias recomendadas	Mínimo	48 horas	36 horas	24 horas	18 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Notas:

- Para repintado consigo mismo para incrementar DFT se recomienda aplicar dentro de los dos días antes del curado total. En todo caso puede repintarse consigo mismo por un periodo ilimitado siempre y cuando la superficie esté seca, limpia y libre de cualquier contaminación incluyendo sales de zinc antes de la aplicación de la siguiente capa. La capa siguiente debe ser diluida un 25-50% con THINNER 90-53
- Para confirmar el curado antes de la aplicación del acabado, lleve a cabo la comprobación con MEC de acuerdo a la norma ASTM D4752. Un nivel de 4 o mayor es suficiente para considerarlo listo para pintar
- Para la medida del curado, es un método apropiado el frotado con MEC según la norma ASTM 4752 : después de hacer 50 dobles frotos con una tela empapada en MEC (o como alternativa Thinner 90-53), no se debe observar disolución del recubrimiento
- los tiempos de curado/repintado serán más cortos cuanto mayor sea la humedad ambiental, contacte con el departamento técnico de PPG para una mayor información
- Cuando se aplica un acabado es necesario usar la técnica mist coat seguida de la capa completa para evitar la aparición de burbujas. Comprobar la eliminación de la pulverización seca.
- DIMETCOTE 9 es un silicato de zinc que cura con la humedad, esto significa que solo cura de forma total después de haber tomado suficiente humedad del agua de la atmósfera durante y después de la aplicación; se recomienda controlar la humedad relativa y la temperatura durante el curado
- Cuando las condiciones de curado son desfavorables o se quiere reducir el tiempo de repintado, se puede acelerar el curado cuatro horas después de la aplicación de las siguientes maneras:
[1] Humedeciendo o remojando con agua, manteniendo la superficie mojada durante las siguientes 2 horas, seguido de un secado; [2] Humedeciendo o remojando con un 0.5% de solución de amoníaco, seguido de un secado
- El tiempo máximo de repintado solo es ilimitado cuando la superficie esté libre de cualquier contaminación

Tiempo de curado para espesor seco hasta 75 µm (3.0 mils)

Temperatura del sustrato	Seco para manipular	Curado total
0°C (32°F)	2 horas	4 días
10°C (50°F)	1 hora	3 días
20°C (68°F)	30 minutos	46 horas
30°C (86°F)	20 minutos	36 horas

Notas:

- DIMETCOTE 9 es un silicato de zinc que cura con la humedad, esto significa que solamente estará curado cuando haya tomado suficiente humedad del agua de la atmósfera durante y después de la aplicación
- Se recomienda medir la humedad relativa y la temperatura durante el tiempo de curado
- La humedad relativa recomendada durante el curado deber ser superior al 50%
- Se deberá mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado

Vida de la mezcla (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
20°C (68°F)	8 horas

DIMETCOTE® 9

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.

