

# DIMETCOTE® 21-5

## DESCRIPCIÓN

Primario de silcato inorgánico de zinc base agua.

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Producto con Cero VOC
- Contenido de zinc en película seca > 85%.
- Proporciona una resistencia excepcional a la corrosión.
- Duro y resistente a la abrasión
- Resistente a temperaturas de hasta 750°F(399°C) (calor seco).
- Recomendado para ambientes de exposición: ISO 12944 C5I y C5M

## COLOR Y BRILLO

- Gris
- Acabado mate.

## DATOS BÁSICOS A 20 °C (68 °F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Sólidos en volumen	62 ± 4%
VOC (suministrado)	max. 0.0 lb/US gal (aprox. 0 g/l)
Resistencia a la temperatura (continua)	a 750°F (399°C)
Espesor de película seca recomendado	2.0 - 5.0 mils (50 - 125 µm) dependiendo del sistema.
Rendimiento teórico	497 ft <sup>2</sup> /US gal para 2.0 mils (12.4 m <sup>2</sup> /l for 50 µm)
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 DATOS ADICIONALES - Intervalos de tiempo para repintar.
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Tiempo de curado.
- El color variará o se degradará a altas temperaturas.
- La aplicación con espesor seco de hasta 6.0 mils, (150 µm) es aceptable, con lecturas de hasta 9.0 mils, (225 µm), en áreas pequeñas muy localizadas. Para exposición a altas temperaturas, el máximo espesor seco permitido es de 3.0 mils, (75 µm).

## CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- El desempeño del recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie.

# DIMETCOTE® 21-5

## **Acero**

- Redondee los cordones de soldadura rugosos y las orillas y filos cortantes. Remueva las salpicaduras de soldadura.
- Acero Nuevo: Limpie con abrasivo de acuerdo con SSPC SP-10 o un grado mayor para obtener un perfil angular de anclaje de 1.0 a 3.0 mils.
- Acero previamente recubierto o acero con condición inicial SSPC B o C: limpie con abrasivo de acuerdo con SSPC-5.
- Los perfiles de superficie hasta 5 mils, (125 µm), son aceptables, pero el producto debe aplicarse a un espesor suficiente para alcanzar un mínimo de 2.5 mils (65 µm) de espesor de película seca.
- Asegúrese de que la humedad relativa sea menor al 70% durante la limpieza con abrasivo y previo a la aplicación.
- Aplique el producto tan pronto como sea posible después de realizar la limpieza con abtrativo, para evitar la oxidación y la contaminación de la superficie. No espere más de 6 horas entre la limpieza y la aplicación.
- No deje la superficie de limpieza con chorro abrasivo, sin cubrir durante la noche. Mantenga la superficie libre de humedad, aceite, grasa u otros contaminantes orgánicos, antes de recubrir. Tenga cuidado de no tocar la superficie limpia, directamente con las manos.

## **Condiciones atmosféricas**

- Para aplicar el producto, la temperatura ambiente debe estar entre 5°C ( 40°F) y 49°C (120°F)
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado debe ser de 85% máximo .

Nota: El tiempo de curado puede aumentar al doble en humedad relativa entre 70% y 80%. Las condiciones de baja humedad son favorables para los recubrimientos inorgánicos de zinc base agua.

## **Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación**

- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 40°F (4°C) y 130°F (54°C)
- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío.

## **ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA**

- Primarios: Directo a Metal
- Acabados: PSX 700, AMERLOCK 2/400 VOC, AMERCOAT 385, AMERCOAT 370, Epóxicos AMERCOAT , AMERCOAT 741.

## **INSTRUCCIONES DE USO**

- Mezcle unidades (kits) completas.
- Mezcle el componente base (líquido) independientemente con un agitador neumático a velocidad moderada hasta homogeneizar. Adicione lentamente el componente polvo al líquido, manteniendo la agitación hasta obtener una mezcla uniforme. Filtre la mezcla del producto a través de una malla o filtro (malla 30) para eliminar grumos que no se dispersaron durante la agitación.

## **Vida útil**

8 horas a 70°F (21°C)

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.



# DIMETCOTE® 21-5

## **APLICACIÓN**

- El área a pintar debe estar protegida de partículas y contaminantes en el aire.
- Asegure una buena ventilación en el área de trabajo durante la aplicación y el curado del producto.
- Proteja el área a pintar para evitar corrientes de aire que afecten los patrones de aspersión durante la aplicación.
- El curado en condiciones de aire nulas o de baja circulación generará una capa de recubrimiento lisa y cristalina, que requerirá lijado previo a la aplicación de la siguiente capa.
- Capa briseada (Mist coat): Para prevenir la formación de burbujas, cuando la capa del primario inorgánico de zinc se va a recubrir, se requiere emplear la técnica de aplicación Brisa /Capa completa, (Mist coat /Full coat).
- Reparaciones: Cuando el producto esté seco para su manejo, mida el espesor seco. Si el espesor es menor que el especificado, aplique producto adicional tan pronto como sea posible, sin exceder de 24 horas después de haber aplicado la capa inicial. Elimine la brisa seca de la capa del primario, antes de recubrir.
- Reparación de recubrimiento inorgánico de zinc envejecido: limpie con abrasivo las áreas oxidadas antes de realizar el retoque de las mismas con este producto; siga las instrucciones indicadas en esta hoja técnica. Cuando la limpieza con chorro abrasivo no es práctica, pueden usarse AMERCOAT 68HS o DIMETCOTE 302 H como productos de reparación.

## **Temperatura del material**

La temperatura del material durante la aplicación debe estar entre 40°F (4°C) y 90°F (32°C)

## **Aspersión con aire**

- Asegúrese de que el equipo esté completamente limpio y libre de cualquier adelgazador. Use una pistola industrial, como del tipo De Vilbiss MBC 510 con boquilla 64 . Utilice una pistola con resorte y sellos de piel o teflón para materiales pesados, para evitar que el producto se pegue en la aguja y tape la boquilla de atomización.
- Durante la aplicación, agite continuamente el producto para mantener el zinc en suspensión y evitar el asentamiento.
- Las mangueras deben ser lo más cortas posible.

## **Adelgazador o disolvente recomendado**

Agua limpia, (normalmente no se requiere adelgazar).

## **Volumen de adelgazador o disolvente**

0 - 5%

## **Aspersión sin aire (Airless)**

- Asegúrese de que el equipo esté completamente limpio y libre de adelgazadores. Se recomienda usar preferentemente un equipo "airless" como del tipo WIWA Modelo #34020 20:1 con tanque integral de alimentación y agitador. Pistola tipo WIWA 500F. Diámetro de la boquilla de 0.021 mils. Manguera para fluido de 1/4" con longitud máxima de 50 pies. Evite interrupciones en la aspersión del producto y recircule o lave la línea para prevenir asentamiento del producto. Ajuste la presión según sea necesario. Lave completamente el equipo con agua, inmediatamente después de terminar la aplicación.
- Durante la aplicación, agite continuamente el producto para mantener el zinc en suspensión y evitar el asentamiento.
- Las mangueras deben ser lo más cortas posible.

## **Adelgazador o disolvente recomendado**

Agua limpia, (normalmente no se requiere adelgazar).

## **Volumen de adelgazador o disolvente**

0 - 5%



# DIMETCOTE® 21-5

---

## **Brocha/rodillo**

- Utilice una brocha de cerdas naturales de alta calidad. La aplicación con brocha se recomienda sólo para pequeños retoques y / o áreas de reparación. No se recomienda la aplicación con rodillo.

## **Adelgazador o disolvente recomendado**

Agua corriente

## **Volumen de adelgazador o disolvente**

0 - 5%

---

## **Disolvente de limpieza**

Agua potable

Nota: Limpie el equipo de aplicación inmediatamente después de su uso.

## **DATOS ADICIONALES**

<b>Rendimiento y espesor de película.</b>	
<b>Espesor de película seca</b>	<b>Rendimiento teórico</b>
1.0 mils (25 µm)	1010 ft <sup>2</sup> /US gal (24.8 m <sup>2</sup> /l)
3.0 mils (75 µm)	336 ft <sup>2</sup> /US gal (8.2 m <sup>2</sup> /l)

# DIMETCOTE® 21-5

Tiempo para repintar a varios espesores de película seca y humedad relativa máxima de 70%					
Repintado con	Intervalo	40°F (4°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
El mismo producto a 3 mils secas	Mínimo	22 minutos	13 minutos	6 minutos	3 minutos
	Máximo	0 segundos 0 segundos	0 segundos 0 segundos	0 segundos 0 segundos	0 segundos 0 segundos
Recubrimientos aprobados sobre 21-5 a 3 mils secas	Mínimo	3 días	48 horas	24 horas	12 horas
	Máximo	3 días 0 segundos	48 horas 0 segundos	24 horas 0 segundos	12 horas 0 segundos
Recubrimientos aprobados sobre 21-5 a 6 mils secas	Mínimo	5 días	3 días	36 horas	24 horas
	Máximo	0 segundos 0 segundos	0 segundos 0 segundos	0 segundos 0 segundos	0 segundos 0 segundos
Curado para contacto con agua, no inmersión. (agua de enjuague), a 3 mils secas	Mínimo	3 días	48 horas	24 horas	12 horas
	Máximo	N/A	N/A	N/A	N/A
Curado para contacto con agua, no inmersión. (agua de enjuague), a 6 mils secas	Mínimo	5 días	3 días	36 horas	24 horas
	Máximo	N/A	N/A	N/A	N/A
Curado para salpicaduras y derrames de solventes a 3 mils secas	Mínimo	24 horas	16 horas	8 horas	4 horas
	Máximo	N/A	N/A	N/A	N/A
Curado para salpicaduras y derrames de solventes a 6 mils secas	Mínimo	48 horas	32 horas	16 horas	9 horas
	Máximo	N/A	N/A	N/A	N/A

## Notas:

- La superficie debe estar limpia y seca. La superficie debe lavarse con agua a presión para remover todos los contaminantes, incluyendo las sales de zinc y las sales alcalinas formadas durante el proceso de curado. Siempre es necesario lavar y enjuagar el recubrimiento para eliminar las sales alcalinas previo al almacenaje en el exterior y también antes de aplicar un siguiente producto, particularmente cuando el recubrimiento estará expuesto a agua estancada o condensación de ambientes altamente húmedos. El lavado y enjuague del producto deben realizarse con agua limpia, hasta que el pH de la superficie sea de 8 o menor, medido en diferentes áreas de la superficie pintada. El lavado y enjuague deben realizarse después del que el producto haya curado y sea insoluble al agua. Si la capa de primario formó una superficie lisa y cristalina, es necesario generar abrasión sobre la misma antes de la aplicación de una siguiente capa. Elimine toda la brisa seca que haya quedado sobre la superficie del recubrimiento, antes de una siguiente aplicación.
- El curado para contacto con agua, (no inmersión), indica que el producto desarrollo un curado mínimo para permitir el enjuague con agua para eliminar las sales alcalinas. El recubrimiento debe dejar secarse completamente después del enjuague.

Tiempo de curado para película seca de hasta 3.0 mils (75 µm).		
Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo
40°F (4°C)	5 minutos	22 minutos
50°F (10°C)	4 minutos	13 minutos
70°F (21°C)	3 minutos	6 minutos
90°F (32°C)	2 minutos	3 minutos

# DIMETCOTE® 21-5

Vida útil (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida útil
50°F (10°C)	12 horas
70°F (21°C)	8 horas
90°F (32°C)	5 horas

## Certificaciones del producto.

- SSPC Paint 20, Tipo IC, Nivel 1
- RCSC Clase B Coeficiente de deslizamiento para conexiones atornilladas sometidas a alto esfuerzo.
- Cumplimiento de la especificación ASTM D520 Tipo 2, para el polvo de zinc.
- AASHTO M300

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, ver 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

• TABLAS DE CONVERSIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1410
• 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

## 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 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.



# DIMETCOTE® 21-5

## 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.

Presentaciones: Disponible en kits de un galón y cubeta.

Código de producto	DESCRIPCIÓN
DI2154-A	Líquido.
DI2154-P	Polvo de Zinc

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.

