

SIGMAPRIME® 700

DESCRIPCIÓN

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

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Primario epóxico puro universal, ideal para tanques de lastre, cubiertas, obra muerta, superestructuras, cascos y tanques de carga de aceite.
- Buena resistencia a la abrasión en áreas que lo demanden.
- Buena adherencia al acero, al acero galvanizado y al metal no ferroso.
- Buenas propiedades de nivelación y humectación
- Buena resistencia al agua y a la corrosión
- Cura a temperaturas de hasta 5°C (41°F)
- Apropiado para retoques de cordones de soldadura y daños en recubrimientos epóxicos durante la ejecución de la obra
- Excelente repintabilidad
- Puede recubrirse con la mayoría de los recubrimientos alquidáticos, de hule clorado, vinílicos, epóxicos y poliuretanos de dos componentes
- Compatible con sistemas de protección catódica bien diseñada
- Adecuado para sustratos con limpieza por chorro de agua (húmedo o seco)
- Recomendado como primario para el sistema de liberación de incrustaciones SIGMAGLIDE.

COLOR Y BRILLO

- Gris, rojo marrón, amarillo verdoso, verde
- 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	70 ± 2%
VOC (suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: máximo 227.0 g/kg Máximo 313.0 g/l (aprox. 2.6 lb/US gal) China GB 30981-2020 (probado) 261.0 g/l (aprox. 2.2 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	100 - 250 µm (4.0 - 10.0 mils)
Rendimiento teórico	7.0 m²/l para 100 µm (281 pies²/galón por cada 4.0 milésimas de pulgada) 3.5 m²/l para 200 µm (140 pies²/galón por cada 8.0 milésimas de pulgada)
Secado al tacto	2 horas
Intervalo para repintar	Ver tablas de repintado
Curado total	7 días



SIGMAPRIME® 700

Datos para el producto mezclado

Vida de almacenamiento

Base: 12 meses almacenado en un lugar fresco y seco
Endurecedor: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Notas:

- Densidad de masa (kg/l): Base 1,46 - 1,56 Endurecedor 0,96 - 0,99 Set 1,35 - 1,45
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Rendimiento y espesor de película.
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Intervalos de tiempo para repintar.
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Tiempo de curado.

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

Inmersión

- Acero o acero con primario de taller de silicato de zinc no aprobado: limpie con chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Acero con primario de taller de silicato de zinc aprobado: limpie los cordones de soldadura y áreas de del primario de taller dañadas o desgastadas de acuerdo con ISO-Sa2, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) o con herramienta eléctrica según 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.

IMO-MSC.215(82) Requerimientos para Tanques de Agua de Lastre e IMO-MSC.288(87) Tanques de Carga en petroleros

- Acero: limpie de acuerdo con ISO 8501-3:2006 grado P2, redondee todos los bordes a mínimo 2 mm (0.79") o lije con disco dando tres pases o al menos con un proceso equivalente antes de pintar.
- Acero o acero con primario de taller de silicato de zinc no aprobado: limpie con chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 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)
- La cantidad de polvo en la superficie a recubrir no debe exceder el nivel "1" para tamaños de partícula de polvo clase "3", "4" o "5" (ISO 8502-3-2017). Las clases de tamaño de partícula de polvo más pequeñas ("1" o "2") se deben eliminar si son visibles sin aumento.
- La capa anterior debe estar seca y libre de cualquier contaminante.

Condiciones atmosféricas

- Acero: limpie con chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) o limpieza grado ISO-St3
- Acero con primario de taller: limpie de acuerdo con SPSS-Pt3
- Las tuberías existentes se deberán limpiar con carda, cepillo y solventes.
- Acero galvanizado: limpie con chorro abrasivo ligero o genere perfil de anclaje
- Acero galvanizado: elimine la grasa, sales y cualquier contaminante de la superficie
- La capa anterior debe estar seca y libre de cualquier contaminante.

SIGMAPRIME® 700

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

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

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 Adelgazador para obtener la viscosidad de aplicación.
- Añadir demasiado adelgazador puede causar una disminución en la resistencia al colgado y un curado lento.
- Añada el adelgazador o disolvente después de mezclar los componentes A y B.

Tiempo de inducción

No necesario.

Vida útil

8 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.

Aspersión con aire

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de adelgazador o disolvente

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

Orificio de la boquilla

1.5 - 2.0 mm (aprox. 0.060 - 0.079")

Presión en la boquilla

0.3 - 0.4 MPa (aproximadamente, 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.).

SIGMAPRIME® 700

Aspersión sin aire (Airless)

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de adelgazador o disolvente

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

Orificio de la boquilla

Aprox. 0.53 – 0.74 mm (0.021 – 0.029")

Presión en la boquilla

15.0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

Brocha/rodillo

Adelgazador o disolvente recomendado

No se necesita diluyente adicional.

Volumen de adelgazador o disolvente

Se puede diluir con hasta 5% de THINNER 91-92 en caso necesario

Disolvente para limpieza

Thinner 90-53

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película	
Espesor de película seca	Rendimiento teórico
100 µm (4.0 mils)	7.0 m ² /l (281 ft ² /US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.6 m ² /l (225 ft ² /US gal)
160 µm (6.3 mils)	4.4 m ² /l (178 ft ² /US gal)
200 µm (8.0 mils)	3.5 m ² /l (140 ft ² /US gal)

Nota: EPS máximo: Es inevitable que aparezcan espesores de película seca de 2000 µm (80.0 mils) en pequeñas zonas aisladas debido a traslapes (p. ej., alrededor de bordes, esquinas, líneas de juntas de construcción, etc.). Consulte a PPG en caso de que las lecturas de espesores de película seca estén fuera de nuestras recomendaciones.

SIGMAPRIME® 700

Intervalo para repintar a EPS de hasta 160 µm (6.3 mils)

Repintado con	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Con SIGMAGLIDE 790	Mínimo	0 segundos 0 segundos	24 horas	16 horas	12 horas	8 horas	5 horas
	Máximo	0 segundos 0 segundos	6 días	4 días	3 días	3 días	48 horas

Nota: A temperaturas entre 5°C (41°F) y 20°C (68°F) se debe especificar SIGMAPRIME 700 LT. A temperaturas superiores a 20°C (68°F) se recomienda SIGMAPRIME 700

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 diferentes revestimientos epóxicos de dos componentes	Mínimo	15 horas	9 horas	4 horas	2.5 horas	1.5 horas
	Máximo de exposición a luz solar directa	3 meses	3 meses	2 meses	2 meses	2 meses
	Máximo NO expuesto a luz solar directa	6 meses	6 meses	6 meses	4 meses	3 meses

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)	6 horas	18 horas	21 días
10°C (50°F)	4 horas	12 horas	14 días
15°C (59°F)	3 horas	9 horas	7 días
20°C (68°F)	2 horas	6 horas	5 días
30°C (86°F)	1 hora	3 horas	5 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)	10 horas
20°C (68°F)	8 horas
30°C (86°F)	4 horas

SIGMAPRIME® 700

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

• 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
• 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
• ESPECIFICACIÓN PARA ABRASIVOS MINERALES	HOJA DE INFORMACIÓN	1491
• HUMEDAD RELATIVA – TEMPERATURA DEL SUSTRATO – TEMPERATURA DEL AIRE	HOJA DE INFORMACIÓN	1650
• 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. La versión en inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.



SIGMAPRIME® 700

Dependiendo del país específico donde se aplique el producto, están disponibles las siguientes versiones:

Código de artículo	Color	Referencias
245824	gris	9515052150 (245344 base, 245346 endurecedor)
245825	rojo marrón	2008002150 (245345 base, 245346 endurecedor)
298560	amarillo verdoso	4009002150 (298559 base, 245346 endurecedor)
267441	gris	5000002200 (267438 base, 267440 endurecedor)
267442	rojo marrón	2008002200 (267439 base, 267440 endurecedor)
269714	amarillo verdoso	4009002200 (321758 base, 267440 endurecedor)
317126	rojo marrón	2008002200 (317121 base, 317124 endurecedor)
317127	gris	5000002200 (317122 base, 317124 endurecedor)
317128	amarillo verdoso	4009002200 (317123 base, 317124 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.

