

DIMETCOTE® 9

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento de dos componentes de Etil Silicato de Zinc curado por humedad

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Primario anticorrosivo para acero estructural.
- Su composición cumple con los requerimientos de la SSPC Paint 20, Nivel 1
- Especificado para juntas estructurales según ASTM A325 o A490 RCSC Clase B para tornillos.
- Adecuado como primario en diversos sistemas de pintura basados en resinas insaponificables.
- Puede soportar temperaturas desde -90 °C (-130 °F) hasta 500 °C (930 °F), bajo condiciones normales de exposición atmosférica
- Con un acabado adecuado proporciona una excelente resistencia a la corrosión a substratos de acero a hasta 540 °C (1000 °F).
- No debe exponerse a líquidos alcalinos (pH de 9) o ácidos (pH de 5.5)
- Recubrimiento para tanques con excelente resistencia a los disolventes y productos químicos

COLOR Y BRILLO

- Gris, gris verdoso
- Acabado mate

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Densidad	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Volumen de sólidos	63 ± 3%
VOC (suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: máximo 221.0 g/kg UK PG 6/23(92) Apéndice 3: max. 480.0 g/l (aprox. 4.0 lb/US gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 100 µm (2.0 - 4.0 mils) de acuerdo con el sistema
Rendimiento teórico	8.4 m ² /l para 75 µm (337 pies ² /galón por cada 3.0 milésimas de pulgada)
Seco al tacto	15 minutos
Intervalo para repintar	Mínimo: 24 horas Máximo: Ilimitado
Curado total al cabo de	46 horas
Vida de almacenamiento	Resina: al menos 9 meses cuando se almacena en un lugar seco y fresco Pigmento: al menos 24 meses cuando se almacena en un lugar sin humedad

Notas:

DIMETCOTE® 9

- 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: limpie con chorro abrasivo según ISO-Sa2½ con perfil de rugosidad de 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
-

Condiciones atmosféricas

- Acero; Limpieza con chorro de acuerdo con ISO-Sa2½ o mínimo SSPC-SP6, perfil de anclaje de 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
 - Acero con primario de taller de silicato de zinc; pretratado de acuerdo con ISO-Sa1 (SSPC-SP-7)
-

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado puede llegar hasta -18°C (0°F), siempre y cuando el sustrato no tenga hielo y esté seco
 - La temperatura del sustrato durante la aplicación puede llegar hasta 55°C (131°F)
 - La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío
 - La humedad relativa durante el curado debe ser superior a 50%
-

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

Sistema para resistencia química según el último número de la lista de resistencia química

- PPG DIMETCOTE 9: 75 - 100 µm (3.0 - 4.0 mils) espesor de película seca
-

DIMETCOTE® 9

INSTRUCCIONES DE USO

Relación de mezcla en volumen: Resina/Polvo de Zinc 77 : 23

- Muchos de los silicatos de zinc de PPG se suministran en dos componentes que consisten en un recipiente con vehículo pigmentado y un tambor que contiene una bolsa de polvo de zinc.
- Para asegurar una mezcla apropiada de ambos componentes, siga las siguientes instrucciones:
- Para evitar grumos en la pintura, añada el polvo de zinc al vehículo.
- [1] Saque la bolsa con polvo de zinc del tambor.
- [2] Agite la resina en el recipiente hasta alcanzar un cierto grado de homogeneización.
- [3] Vierta 2/3 partes del vehículo en un tambor o recipiente vacío.
- [4] En el primer recipiente de mayor espacio libre, agite perfectamente hasta obtener una mezcla homogénea sin depósitos en el fondo y añada esto al segundo bidón.
- [5] Añada el polvo de zinc gradualmente al recipiente que contiene la resina pigmentada, al mismo tiempo, agite la mezcla continuamente con ayuda de un mezclador mecánico (mantenga una baja velocidad).
- [6] Posteriormente agite el polvo de zinc con la resina (a alta velocidad) y continúe mezclando hasta obtener una mezcla homogénea.
- [7] Filtre la mezcla con una criba o tamiz malla 30 - 60.
- [8] Agite en forma continua durante la aplicación (a baja velocidad). Para recubrimientos a base de silicato de zinc, se recomienda el uso de una bomba de agitación constante.

Nota:

- Nota: Con una temperatura mayor a 30°C (86°F) durante la aplicación será necesario adicionar THINNER 90-53 en una proporción del 10% en volumen como máximo.

Vida útil

8 horas

Nota:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Vida Útil
-

DIMETCOTE® 9

Aspersión con aire

Adelgazador o disolvente recomendado

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

Volumen de adelgazador o disolvente

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

Orificio de la boquilla

2.0 mm (aprox. 0.079 in)

Presión en la boquilla

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

Nota:

- Utilice una bomba que pueda aplicar recubrimientos a base de silicato de zinc y mantenga el producto en agitación constante.
-

Aspersión sin aire (Airless)

Adelgazador o disolvente recomendado

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

Volumen de adelgazador o disolvente

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

Orificio de la boquilla

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

Presión en la boquilla

9.0 - 12.0 MPa (aproximadamente, 90 - 120 bar; 1306 - 1741 p.s.i.).

Nota:

- Utilice una bomba que pueda aplicar recubrimientos a base de silicato de zinc y mantenga el producto en agitación constante.
-

DIMETCOTE® 9

Brocha/rodillo

- Solo para retoques y reparaciones específicas
- No se recomienda la aplicación con rodillo.

Adelgazador o disolvente recomendado

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

Volumen de adelgazador o disolvente

5 - 15%

Nota:

- Aplique una capa húmeda (briseado) que proporcione una película seca de 25 µm (1,0 mils), realice el mismo procedimiento en las siguientes capas hasta obtener el espesor especificado.

Disolvente para limpieza

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

Actualización

- Solamente es válido para la aplicación por aspersión.
- Si el espesor seco está por debajo de la especificación, aplique una nueva capa de DIMETCOTE 9 diluida con Thinner 90-53 entre un 25 - 50%, de tal forma que se obtenga una capa húmeda visible que permanezca húmeda por algún tiempo.

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película	
Espesor de película seca	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:

- Aplicación con brocha: El máximo espesor de película seca para aplicación con brocha es de 35 µm (1.4 mils)
- Por encima de 150 µm (6,0 mils) puede aparecer el fenómeno de craqueo y fisuras.
- Los primarios de silicato de zinc muy pigmentados producen películas con espacios vacíos entre las partículas.

DIMETCOTE® 9

Intervalo de repintado para espesores de película seca de 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)
Acabados recomendados	Mínimo	48 horas	36 horas	24 horas	18 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Notas:

- Para recubrir con el mismo producto para incrementar el EPS, se recomienda aplicar dentro de los dos días antes del curado total. Sin embargo, se puede sobre recubrir con el mismo producto por un periodo ilimitado siempre que la superficie esté seca, limpia y libre de cualquier contaminante, incluidas las sales de zinc, antes de la aplicación de la capa posterior. La capa siguiente se debe diluir entre 25-50% con THINNER 90-53
- Para confirmar el curado del acabado, realice la prueba de frotado con MEK de acuerdo con ASTM D4752. Una calificación de 4 o mayor es suficiente.
- Para la prueba de curado, el método apropiado es el frotado con MEK según la norma ASTM 4752: después de 50 frotos dobles con MEK (o Thinner 90-53), no debe observarse reblandecimiento del recubrimiento.
- Los tiempos de curado/repintado dependen de la humedad ambiental, contacte a su representante de PPG para mayor información.
- La técnica de aplicación con briseado (niebla de recubrimiento) se requiere para evitar la formación de burbujas. Asegúrese de eliminar los restos de briseado de la superficie.
- DIMETCOTE 9 es un silicato de zinc que cura con la humedad, esto significa que el curado total se obtiene después de haber tomado la suficiente cantidad de agua de la atmósfera durante y después de la aplicación; se recomienda medir la humedad relativa y temperatura.
- 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: [1] Humedeciendo o empapando la superficie con agua y manteniéndola húmeda durante las siguientes 2 horas y posteriormente secándola; [2] Humedeciendo o empapando la superficie con una solución de amoniaco al 0.5% y posteriormente secándola.
- Los intervalos de repintado son ilimitados únicamente cuando la superficie se encuentra libre de cualquier contaminante.



DIMETCOTE® 9

Tiempo de curado a 75 µm (3.0 mils) de película seca.		
Temperatura del sustrato	Curado completo	Secado para el manejo
0°C (32°F)	4 días	2 horas
10°C (50°F)	3 días	1 hora
20°C (68°F)	46 horas	30 minutos
30°C (86°F)	36 horas	20 minutos

Notas:

- Se recomienda medir la humedad relativa y la temperatura durante el curado del recubrimiento.
- Se recomienda que la humedad relativa durante el curado sea superior al 50%.
- Mantenga una ventilación adecuada en el área de trabajo durante la aplicación y el proceso de curado
- DIMETCOTE 9 es un silicato de zinc que cura con la humedad, esto significa que el curado se obtiene después de haber tomado la suficiente cantidad de agua de la atmósfera durante y después de la aplicación.

Vida útil (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida útil
20°C (68°F)	8 horas

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Consulte la Hoja de Datos de Seguridad y la etiqueta del producto para conocer los requisitos completos de seguridad y precauciones
- 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 & 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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

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.



DIMETCOTE® 9

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.

