

SIGMAPRIME® 700

DESCRIPCIÓN

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

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Primario epóxico universal a base de resina epóxica pura adecuado para tanques de lastre, cubiertas, obra muerta, superestructuras, cascos y petroleros de carga
- Buena resistencia a la abrasión en áreas que lo demanden.
- Buena adherencia al acero, acero galvanizado y 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)
- Primario adecuado para el sistema antivegetativo SIGMAGLIDE

COLOR Y BRILLO

- Gris, rojomarrón, verde amarillento, verde
- Bajo brillo

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)
Volumen de sólidos	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)
Espesor de película seca recomendado	100 - 250 µm (4.0 - 10.0 mils)
Rendimiento teórico	7.0 m ² /l para 100 µm (281 ft ² /US gal para 4.0 mils) 3.5 m ² /l para 200 µm (140 ft ² /US gal para 8.0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Curado total al cabo de	7 días
Vida de almacenamiento	Base: 12 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Notas:

SIGMAPRIME® 700

- Densidad de masa (kg/l); Base 1.46 - 1.56 Endurecedor 0.96 - 0.99 Fraguado 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, limpieza con chorro abrasivo 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-Sa2½ de 30 a 75 µm (1.2 - 3.0 mils) o limpiarse con herramienta eléctrica según SPSS-Pt3
- Acero pintado; limpieza 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 previa debe estar seca y libre de cualquier contaminante

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

- Acero; ISO 8501-3:2006 grado P2, con los bordes tratados y redondeados a radio mínimo 2 mm (0.079 pulg) o al menos lijar con disco en tres pases antes de pintar
- Acero o acero con primario de taller de silicato de zinc no aprobado, limpieza con chorro abrasivo 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-Sa2½ de 30 - 75 µm (1.2 - 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 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- La cantidad de polvo en la superficie a pintar no debe superar la clasificación «1» para tamaños de partícula «3», «4» o «5» (ISO 8502-3-2017). Las clases más pequeñas de polvo («1» y/o «2») deben eliminarse si son visibles sin aumento.
- La capa previa debe estar seca y libre de cualquier contaminante

Condiciones atmosféricas

- Acero; limpieza abrasiva 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; limpieza de acuerdo con SPSS-Pt3
- Las tuberías existentes se deberán limpiar con carda, cepillo y solventes
- El acero galvanizado debe limpiarse con chorro abrasivo ligero o lijarse para obtener perfil de rugosidad
- El acero galvanizado debe estar libre de grasa, sales y cualquier contaminante
- La capa previa debe estar seca y libre de cualquier contaminante

SIGMAPRIME® 700

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- 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 temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe ser superior a 5°C (41°F)
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe superar el 85%

INSTRUCCIONES DE USO

Relación de mezcla por volumen: base a endurecedor 4:1

- 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

Tiempo de inducción

0 minuto

Nota:

- No requiere tiempo de inducción

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 pulg)

Presión en la boquilla

0.3 - 0.4 MPa (aprox. 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 pulg)

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: Un espesor de película seca de 2000 µm (80.0 mils) en pequeñas zonas aisladas puede ser inevitable debido al traslape (p.ej. cantos vivos, esquinas, líneas de juntas de construcción, etc.). Consulte a PPG en caso de que las lecturas de espesores secos estén fuera de nuestras recomendaciones.

SIGMAPRIME® 700

Intervalo de repintado para espesores de película seca 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	No recomendado	24 horas	16 horas	12 horas	8 horas	5 horas
	Máximo	No recomendado	6 días	4 días	3 días	3 días	48 horas

Nota:

- A temperaturas entre 5°C (41°F) y 20°C (68°F) es necesario especificar SIGMAPRIME 700 LT. A temperaturas superiores a 20°C (68°C) se recomienda SIGMAPRIME 700.

Intervalo de repintado para espesores de película seca 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 epoxi 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 espesores de película seca de hasta 160 µm (6.3 mils)			
Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo	Curado completo
5°C (41°F)	7 horas	19 horas	21 días
10°C (50°F)	7 horas	14 horas	14 días
15°C (59°F)	5 horas	11 horas	7 días
20°C (68°F)	4 horas	6 horas	5 días
30°C (86°F)	1 hora	3 horas	5 días

Nota:

- Mantenga una ventilación adecuada en el área de trabajo durante la aplicación y el proceso de curado

SIGMAPRIME® 700

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

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y ojos
- Consulte la Hoja de Datos de Seguridad y la etiqueta del producto para conocer los requisitos completos de seguridad y precauciones

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.

LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

PPG Protective and Marine Coatings NO SERÁ RESPONSABLE EN NINGÚN CASO Y BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA (INCLUIDA NEGLIGENCIA DE CUALQUIER TIPO, RESPONSABILIDAD ESTRUCTIVA 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

PRESENTACIONES

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

Código de artículo	Color	Referencias
245825	Rojo	2008002150 (245345 base, 245346 hardener)
267442	Rojo	2008002200 (267439 base, 267440 hardener)
317127	Gris	5000002200 (317122 base, 317124 hardener)
317128	Amarillo verdoso	4009002200 (317123 base, 317124 hardener)
267441	Gris	5000002200 (267438 base, 267440 hardener)
245824	Gris	9515052150 (245344 base, 245346 hardener)
298560	Amarillo verdoso	4009002150 (298559 base, 245346 hardener)
317126	Rojo	2008002200 (317121 base, 317124 hardener)
269714	Amarillo verdoso	4009002200 (321758 base, 267440 hardener)