

SIGMACOVER™ 630

DESCRIPCIÓN

Imprimación/acabado de dos componentes de alto espesor epoxy curado con poliamina tolerante con la baja preparación superficial

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Epoxy mastic
- Revestimiento tolerante a la baja preparación superficial del acero
- Revestimiento particularmente indicado para mantenimiento de bodegas de carga seca, cubiertas y casco
- Revestimiento de alto espesor epoxy multifuncional o acabado con sistemas de protección para estructuras de acero y hormigón expuestas a condiciones terrestres o marinas
- Compatible con varios revestimientos antiguos
- Repintable con la mayoría de las pinturas
- Excelente resistencia a la corrosión
- Resistente a salpicaduras y derrames de una extensa gama de productos químicos
- Buena flexibilidad

COLORES Y BRILLO

- Verde, gris, rojo, negro, aluminio
- Semibrillante

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Volumen de sólidos	83 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 1999/13/EC, SED: max. 166,0 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED) max. 232,0 g/l (aprox. 1,9 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	60 - 200 µm (2,4 - 8,0 mils) depending on requirements
Rendimiento teórico	6,6 m ² /l para 125 µm (266 ft ² /US gal para 5,0 mils) 4,2 m ² /l para 200 µm (166 ft ² /US gal para 8,0 mils)
Seco al tacto	6 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 9 horas Ver tablas de repintado
Curado total al cabo de	7 días

SIGMACOVER™ 630

Datos para el producto mezclado

Estabilidad del envase	Base: al menos 12 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco
-------------------------------	---

Notas:

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

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Exposición en condiciones atmosféricas

- Acero; chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½, para una excelente protección anticorrosiva
- Acero; chorreado según ISO-Sa2, perfil de rugosidad 40 - 70 micras, ó limpieza con cepillado mecánico según ISO-St2 para buena protección anticorrosiva
- Acero imprimado con imprimación de taller; limpieza con cepillo mecánico según SPSS-Pt3
- Acero pintado; hidrolimpieza a grado VIS WJ2/3L
- Los sistemas existentes en buenas condiciones; estarán suficientemente rugosados, limpios y secos

Inmersión en agua con sistema de protección catódica

- Acero; chorreado según ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 40 - 70 micras
- Acero con imprimación de taller de silicato de zinc aprobada; barrido según SPSS-Ss o limpieza con cepillado mecánico según SPSS-Pt3
- Primera capa SIGMACOVER 630 Aluminio

Temperatura del sustrato

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar por encima de 10°C (50°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

INSTRUCCIONES DE USO

Proporción de mezcla en volumen: base a endurecedor 83 : 17

- La temperatura de la mezcla base y endurecedor estará, preferiblemente, por encima de 15°C (59°F), si no fuera así se podría requerir la adición de disolvente para conseguir la viscosidad de aplicación
- La adición de un exceso de disolvente reducirá la resistencia al descuelgue y ralentizará el curado
- De ser necesario, se debe añadir el disolvente después de mezclar los componentes

Tiempo de inducción

No tiene tiempo de inducción



SIGMACOVER™ 630

Vida de la mezcla

2 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

PISTOLA CON AIRE**Disolvente recomendado**

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

5 - 10%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

1.8 - 2.0 mm (aprox. 0,070 - 0.079 pulgadas)

Presión en boquilla

0,3 - 0,4 MPa (aprox. 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

PISTOLA SIN AIRE**Disolvente recomendado**

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

0 - 5%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

Aprox. 0.48 - 0.53 mm (0.019 - 0.021 pulgadas)

Presión en boquilla

15,0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

BROCHA/RODILLO**Disolvente recomendado**

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

0 - 5%

SIGMACOVER™ 630

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película para aplicación con brocha/rodillo

Espesor seco	Rendimiento teórico
60 µm (2,4 mils)	13,8 m ² /l (555 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	8,3 m ² /l (333 ft ² /US gal)

Nota: Espesor seco máximo a brocha: 100 µm (4,0 mils)

Rendimiento y espesor de película para aplicación airless

Espesor seco	Rendimiento teórico
125 µm (5,0 mils)	6,6 m ² /l (266 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,2 m ² /l (166 ft ² /US gal)

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 150 µm (6.0 mils)

Repintado con ...	Intervalo	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Consigo mismo	Mínimo	20 horas	9 horas	5 horas	3 horas
	Máximo	12 meses	9 meses	6 meses	3 meses
Con diferentes epoxi de dos componentes	Mínimo	20 horas	9 horas	5 horas	3 horas
	Máximo	6 meses	3 meses	1 mes	1 mes

Notas:

- La superficie debe estar seca y sin contaminación
- Para pinturas de poliuretano el mínimo intervalo de repintado debe alcanzar el 100%

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 150 µm (6.0 mils)

Repintado con ...	Intervalo	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Con diferentes alquídicas	Mínimo	24 horas	16 horas	8 horas	5 horas
	Máximo	21 días	10 días	7 días	3 días

Notas:

- Una vez excedido el intervalo máximo de repintado, los acabados brillantes requieren una capa intermedia
- La superficie debe estar seca y sin contaminación
- La mejor adherencia entre capas ocurre cuando la capa posterior se aplica antes de que la capa que la precede esté curada por completo
- Si se excede este tiempo, puede que sea necesario dar rugosidad a la superficie

SIGMACOVER™ 630

Tiempo de curado para espesor seco hasta 150 µm (6.0 mils)			
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Curado total
10°C (50°F)	14 horas	20 horas	15 días
20°C (68°F)	6 horas	9 horas	7 días
30°C (86°F)	4 horas	5 horas	4 días
40°C (104°F)	2 horas	3 horas	48 horas

Nota: Se debe de mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado (Por favor consulte las HOJAS DE INFORMACIÓN 1433 y 1434)

Vida de la mezcla (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
15°C (59°F)	3 horas
20°C (68°F)	2 horas
30°C (86°F)	1 hora
40°C (104°F)	30 minutos

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para las pinturas y disolventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y las fichas de seguridad de los productos
- 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

• Tablas de conversión	HOJA DE INFORMACION	1410
• Explicación de fichas técnicas de productos	HOJA DE INFORMACION	1411
• Precauciones de seguridad	HOJA DE INFORMACION	1430
• Seguridad para la salud en espacios reducidos – Peligros de exposición y toxicidad	HOJA DE INFORMACION	1431
• Seguridad del trabajo en espacios reducidos	HOJA DE INFORMACION	1433
• Directrices para el uso de la ventilación	HOJA DE INFORMACION	1434
• Preparación de las superficies	HOJA DE INFORMACION	1490
• Especificación para abrasivos minerales	HOJA DE INFORMACION	1491
• Humedad relativa – temperatura del sustrato – temperatura del aire	HOJA DE INFORMACION	1650



SIGMACOVER™ 630

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.

