

# SIGMACOVER™ 295

## DESCRIPCIÓN

Imprimación de dos componentes epoxy curado con poliamida

## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Producto epoxy para diferentes usos en ambientes industriales y marinos
- Buena adherencia al acero y acero galvanizado
- Los tiempos de repintado serán prolongados cuando se hagan con pinturas epoxy
- Buenas propiedades de nivelación y humectación
- Buena resistencia al agua y a la corrosión
- Apropiado para parcheos de cordones de soldadura y daños de revestimientos epoxy durante la ejecución de la obra
- Puede recubrirse con la mayoría de los revestimientos alquídicos, clorocauchos, vinílicos, epoxy y poliuretanos de dos componentes
- Adecuado para sustratos chorreados con agua (húmedo o seco)
- Compatible con sistemas de protección catódica bien diseñada

## COLORES Y BRILLO

- Rojo oscuro, amarillo verdoso
- Bajo brillo

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Volumen de sólidos	55 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 292,0 g/kg max. 436,0 g/l (aprox. 3,6 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 125 µm (2,0 - 5,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	11,0 m <sup>2</sup> /l para 50 µm (441 ft <sup>2</sup> /US gal para 2,0 mils) 5,5 m <sup>2</sup> /l para 100 µm (221 ft <sup>2</sup> /US gal para 4,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 16 horas
Curado total al cabo de	7 días
Estabilidad del envase	Base: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 36 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

# SIGMACOVER™ 295

## CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

### Servicio en inmersión

- Acero; Chorro abrasivo (seco ó húmedo) a grado ISO-Sa2½, perfil de chorro 50 – 75 µm (2.0 – 3.0 mils)
- Acero con imprimación de taller de silicato de zinc pretratado según SPSS o con herramienta mecánica a grado SPSS-Pt3

### Cumple los requerimientos de la IMO-MS.C.215(82) para tanques de agua de lastre

- Acero; ISO 8501-3: 2006 grado P2, con los cantos vivos tratados y redondeados a un radio mínimo a 2 mm o ejecutando tres pasadas con disco
- Acero ó acero con imprimación de taller de silicato de zinc no aprobada: chorro a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- Acero con imprimación de taller de silicato de zinc aprobada; cordones de soldadura y áreas con la imprimación dañada o rota limpieza con chorro abrasivo a grado ISO-Sa 2½: [1] Para imprimación de taller con aprobación IMO; no hay requerimientos adicionales; [2] Para imprimación de taller sin aprobación IMO; limpieza por chorro abrasivo a grado ISO-Sa2 eliminando al menos el 70% de la imprimación de taller en buenas condiciones, con perfil de rugosidad 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- Grado "1" de cantidad de polvo para tamaño de partícula de las clases "3", "4" o "5", para tamaños de partícula de polvo de clases inferiores debe ser eliminado si es visible a simple vista en la superficie a revestir (ISO 8502-3:1992)

### Exposición en condiciones atmosféricas

- Acero; preferible limpio a grado ISO-Sa2½ o al menos a grado ISO-St3
- Acero imprimado con imprimación de taller; limpieza con cepillo mecánico según SPSS-Pt3

### Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar por encima de -5°C (23°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

### Ratio de mezcla en volumen: base a endurecedor 75:25 (3:1)

- La temperatura de la mezcla entre la base y el endurecedor debería ser preferiblemente superior a 15°C (59°F), si no podría ser necesario disolvente adicional para obtener 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

### Vida de la mezcla

12 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla



# SIGMACOVER™ 295

## **PISTOLA CON AIRE**

### **Disolvente recomendado**

THINNER 91-92

### **Volumen de disolvente**

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

### **Orificio de boquilla**

1.5 - 2.0 mm (aprox. 0.060 - 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 - 10%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

### **Orificio de boquilla**

Aprox. 0.46 mm (0.018 pulgadas)

### **Presión en boquilla**

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

---

## **BROCHA/RODILLO**

### **Disolvente recomendado**

No hace falta disolvente,

### **Volumen de disolvente**

En caso de ser necesario se puede añadir hasta un 5% de THINNER 91-92

---

## **DISOLVENTE DE LIMPIEZA**

Disolvente 90-53

---

# SIGMACOVER™ 295

## DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
50 µm (2,0 mils)	11,0 m <sup>2</sup> /l (441 ft <sup>2</sup> /US gal)
75 µm (3,0 mils)	7,3 m <sup>2</sup> /l (294 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4,0 mils)	5,5 m <sup>2</sup> /l (221 ft <sup>2</sup> /US gal)

Nota: Espesor seco máximo a brocha: 50 µm (2,0 mils)

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 125 µm (5.0 mils)							
Repintado con ...	Intervalo	-5°C (23°F)	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	48 horas	24 horas	16 horas	8 horas	4 horas	2 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
Con poliuretanos	Mínimo	4 días	48 horas	32 horas	16 horas	8 horas	4 horas
	Máximo	30 días	30 días	21 días	10 días	7 días	4 días

### Notas:

- La superficie debe estar seca y sin contaminación antes de repintar
- Se puede requerir una limpieza adicional cuando la superficie está expuesta a la radiación solar directa por algún tiempo
- Los acabados brillantes necesitan su correspondiente capa intermedia

Tiempo de curado para espesor seco hasta 150 µm (6.0 mils)			
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Curado total
5°C (41°F)	8 horas	13 horas	21 días
10°C (50°F)	4 horas	6 horas	14 días
20°C (68°F)	2 horas	3 horas	7 días
30°C (86°F)	1 hora	2 horas	5 días
40°C (104°F)	30 minutos	1 hora	3 días

Nota: Se deberá mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado

Vida de la mezcla (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
10°C (50°F)	18 horas
20°C (68°F)	12 horas
30°C (86°F)	6 horas
40°C (104°F)	3 horas

# SIGMACOVER™ 295

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- En la hoja de seguridad y la etiqueta del producto podrá ver los requerimientos completos de seguridad y precaución
- 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

- Explicación de fichas técnicas de productos

HOJA DE INFORMACION

1411

## 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](http://www.ppgpmc.com). (La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

Versiones disponibles en la lengua de cada país

Código de artículo	Color	Referencias
249257	redbrown	2008002150 (249255 base, 249256 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.

