PPG SIGMAFAST™ 278

DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi con fosfato de zinc de dos componentes y altos sólidos, rápido curado y repintable incluso a bajas temperaturas

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Imprimación/capa intermedia epoxi para sistemas de protección anticorrosiva
- Excelente resistencia a la corrosión en exposición atmosférica
- Cura a temperaturas de hasta -5°C (23°F)
- Rápido curado para producción
- Fácil aplicación mediante pistola sin aire
- Amplio rango de aplicación

COLORES Y BRILLO

- Rojomarrón, gris y otros colores, entre ellos color MIO
- Semibrillante

Notas:

- Los revestimientos epoxy calearán y perderán brillo bajo la exposición a la luz del sol, elevadas temperaturas o sustancias químicas. La decoloración y el caleo no afecta al desempeño. Los colores claros se pueden oscurecer con el tiempo. Se pueden producir ligeras variaciones en el color entre lotes de fabricación. Las coincidencias de color son aproximadas.
- La aplicación de un acabado estable a los ultravioleta debe considerarse cuando se utilicen revestimientos epoxy en áreas cosméticas

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	80 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 153,0 g/kg UK PG 6/23(92) Apartado 3: max. 230,0 g/l (aprox. 1,9 lb/US gal) Método EPA 24: 220,0 g/ltr (1,8 lb/US gal)
Espesor de película seca recomendado	75 - 250 µm (3,0 - 10,0 mils)
Rendimiento teórico	6,4 m^2/l para 125 µm (257 ft^2/US gal para 5,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 2 horas Máximo: Ilimitado
Curado total al cabo de	4 dias
Estabilidad del envase	Base: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y

PPG SIGMAFAST™ 278

Datos para el producto mezclado	
	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

- Aplicar este producto al espesor especificado inmediatamente después de que la superficie esté preparada

Condiciones del substrato

- Acero; chorro abrasivo a ISO-Sa2½ ó mínimo SSPC-SP6, perfil de chorro 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils) ó limpieza mediante herramienta mecánica a mínimo ISO-St3 / SSPC-SP3

Acero imprimado ó capa previa

- La capa previa del revestimiento compatible estará seca y libre de cualquier contaminación
- La superficie de la capa previa deberá estar suficientemente rugosada en caso de considerarse necesario
- Cuando se aplica sobre silicato de zinc, es necesario hacer "mist coat" antes de la capa completa

Acero galvanizado

- La superficie debe estar correctamente preparada, seca, limpia y libre de cualquier contaminación
- La superficie debe ser rugosada suficientemente mediante chorro abrasivo ligero hasta alcanzar una aspecto mate uniforme
- El chorro abrasivo ligero debe ejecutarse de acuerdo con las normas SSPC SP16

Acero inoxidable

- La superficie debe estar correctamente preparada, seca, limpia y libre de cualquier contaminación
- La superficie debe ser rugosada suficientemente mediante chorro abrasivo ligero con abrasivos inertes no metálicos
- El chorro abrasivo ligero debe ejecutarse de acuerdo con las normas SSPC SP16

Metalización por pulverizado térmico (TSM)

- La superficie debe de estar seca y libre de cualquier contaminación
- Se debe utilizar la técnica "mist coat" a capa general . Vea las recomendaciones de adición de disolvente en la parte de "instrucciones para uso" debajo

PPG SIGMAFAST™ 278

Hormigón

- Dejar secar 28 días al menos en buenas condiciones de ventilación
- El contenido de humedad no será superior al 4,5%
- El hormigón deberá estar consolidado, libre de lechada y de cualquier otra contaminación
- La superficie debe prepararse hasta quedar suficientemente rugosa

---

Temperatura de substrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del substrato durante la aplicación y el curado deberá estar al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío
- Se acepta una temperatura del substrato durante la aplicación y el curado por debajo de -5°C (23°F); siempre y cuando el substrato esté seco y libre de hiel
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder el 85%

INSTRUCCIONES DE USO

Ratio de mezcla en volumen: base a endurecedor 3:1

- La temperatura de la pintura estará preferiblemente por encima de 15°C (59°F), si no fuera así se necesitaría añadir 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

---

Vida de la mezcla

1 hora a 30°C (86°F)

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

1,7 – 2,0 mm (aprox. 0,070 – 0,079 pul)

Presión en boquilla

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

PPG SIGMAFAST™ 278

Pistola sin aire

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

0 - 10%, 30 - 50% cuando se aplique mistcoat

Orificio de boquilla

Aprox. 0,46 – 0,53 mm (0,018 – 0,021 pulg)

Presión en boquilla

20,0 - 25,0 MPa (approx. 200 - 250 bar; 2901 - 3626 p.s.i.)

Brocha/rodillo

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

0 - 5%

Notas:

- La aplicación a rodillo dejará marcas, solo adecuado cuando se requieran espesores mínimos
- Se debe de usar un rodillo adecuado para aplicación de productos epoxi
- Aplicación a brocha puede dejar marcas de brocheado, debido a la naturaleza tixotrópica del producto, solo es adecuado en pequeñas áreas, esquinas o para parcheo

---

Disolvente de limpieza

- THINNER 90-53

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	**Rendimiento teórico**
75 µm (3.0 mils)	10.7 m^2/l (428 ft^2/US gal)
125 µm (5.0 mils)	6.4 m^2/l (257 ft^2/US gal)
250 µm (10.0 mils)	3.2 m^2/l (128 ft^2/US gal)

PPG SIGMAFAST™ 278

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 125 µm (5,0 mils)						
Repintado con...	**Intervalo**	**-5°C (23°F)**	**0°C (32°F)**	**10°C (50°F)**	**20°C (68°F)**	**30°C (86°F)**
varios revestimientos epoxy, revestimientos de poliuretano y PSX	Mínimo Máximo	24 horas Extendido	14 horas Extendido	4 horas Extendido	2 horas Extendido	1 hora Extendido

Notas:

- Los tiempos actuales máximos de repintado se verán afectados por las condiciones locales
- Para asegurar la optima adhesión de la siguiente capa, la superficie debe estar seca y libre de toda contaminación (Aceite, grasa, caleo, etc...) que podría requerir limpieza y/o lijado

Tiempo de curado para EPS de hasta 125 µm (5,0 mils)			
Temperatura del substrato	**Seco al tacto**	**Seco para manipular**	**Curado total**
-5°C (23°F)	16 horas	38 horas	N/A
0°C (32°F)	11 horas	24 horas	21 dias
10°C (50°F)	4 horas	8 horas	8 dias
20°C (68°F)	2 horas	4 horas	4 dias
30°C (86°F)	1 hora	2 horas	3 dias

Nota:

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

Vida de la mezcla (a la viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	**Vida de la mezcla**
0°C (32°F)	10 horas
10°C (50°F)	3 horas
20°C (68°F)	1 hora
30°C (86°F)	30 minutos

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

PPG SIGMAFAST™ 278

DISPONIBILIDAD MUNDIAL

PPG Protective & 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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

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 el producto. ESTAS SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS QUE PPG Protective and Marine Coataings 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.

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.