

SIGMAPRIME® 200

DESCRIPCIÓN

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

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Sistema de primario epóxico universal adecuado para tanques lastre, cubierta, obra muerta, superestructura, casco, tanques de carga de petróleo y bodegas de carga
- Excelentes propiedades anticorrosivas y resistencia al agua
- Imprimación tolerante con la preparación superficial
- Buena resistencia a productos químicos
- Buena resistencia a la abrasión en áreas que lo demanden.
- Excelente adherencia al acero, primarios de taller, acero galvanizado y metales no ferrosos
- Excelente repintabilidad
- Adecuado para aplicación y curado bajo diferentes condiciones climáticas
- Adecuado para suministros a granel y aplicación de doble alimentación
- Adecuado para sustratos con limpieza por chorro de agua (húmedo o seco)

COLOR Y BRILLO

- Aluminio claro, Aluminio amarillo, Gris, Amarillo/verde, Café rojizo
- 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	60 ± 2%
VOC (suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: máx. 287.0 g/kg máx. 392.0 g/l (aprox. 3.3 lb/galón)
Rendimiento teórico	6.0 m ² /l para 100 µm (241 pie ² /galón por cada 4.0 milésimas de pulgada)
Seco al tacto	1.5 horas
Curado total al cabo de	7 días
Vida de almacenamiento	Base: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Notas:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Rendimiento y espesor de película
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Intervalos de tiempo para repintar
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Tiempo de curado

SIGMAPRIME® 200

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 (seco o húmedo) a 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 áreas dañadas o rotas del primario de taller se deben limpiar con chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) o limpieza por herramienta mecánica a grado 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))
- Acero con primario o previamente pintado deberá estar seco y libre de cualquier contaminación.

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-Sa 2½ de 30 a 75 µm (1,2 a 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 a 75 µm (1,2 a 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.
- Acero con primario o previamente pintado deberá estar seco y libre de cualquier contaminación.

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
- El acero galvanizado debe estar libre de grasa, sales y cualquier contaminante
- El acero galvanizado debe limpiarse con solvente o prepararse con papel de lija
- 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))
- Acero con primario o previamente pintado deberá estar seco y libre de cualquier contaminación.

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

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

SIGMAPRIME® 200

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

Vida útil

7 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 - 15%, 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.)

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")

Presión en la boquilla

15.0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

SIGMAPRIME® 200

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

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película	
Espesor de película seca	Rendimiento teórico
100 µm (4.0 mils)	6.0 m ² /l (241 ft ² /US gal)
125 µm (5.0 mils)	4.8 m ² /l (193 ft ² /US gal)
160 µm (6.3 mils)	3.8 m ² /l (153 ft ² /US gal)
200 µm (8.0 mils)	3.0 m ² /l (120 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.

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	13 horas	6 horas	2.5 horas	1.5 horas	1 horas
	Máximo NO expuesto a luz solar directa	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses
	Máximo de exposición a luz solar directa	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses

Nota:

- La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminante

SIGMAPRIME® 200

Tiempo de curado para espesores de película seca de hasta 160 µm (6.3 mils)			
Temperatura del sustrato	Curado completo	Secado al tacto	Secado para el manejo
5°C (41°F)	21 días	5 horas	14 horas
10°C (50°F)	14 días	3 horas	8 horas
20°C (68°F)	7 días	1.5 horas	4 horas
30°C (86°F)	5 días	45 minutos	2.5 horas
40°C (104°F)	4 días	30 minutos	1.5 horas

Nota:

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

Vida útil (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida útil
5°C (41°F)	10 horas
10°C (50°F)	7 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
- Guide | PPG SIGMACARE PLUS | Online guide to maintenance at sea

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.

SIGMAPRIME® 200

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.

