

DIMETCOTE® 9 H

DESCRIPCIÓN

Imprimación silicato inorgánico de zinc

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- >85% de zinc en película seca
- Cumple con VOC <2.8 lb/ gal
- Confiere destacada resistencia a la corrosión
- Buena resistencia a la abrasión
- Resistente hasta 399°C (750°F) de temperatura seca
- Recomendado para las condiciones ISO 12944 C5I y C5M

COLORES Y BRILLO

- Verde
- Mate

DATOS BÁSICOS A 68°F (20°C)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Tres
Volumen de sólidos	80 ± 4%
COV (Suministrado)	max. 2,7 lb/US gal (aprox. 324 g/l)
Resistencia a la temperatura (en continuo)	Hasta 750°F (399°C)
Espesor de película seca recomendado	2,0 - 5,0 mils (50 - 125 µm) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	642 ft ² /US gal para 2,0 mils (16,0 m ² /l para 50 µm)
Estabilidad del envase	Líquido: al menos 9 meses si se almacena en un lugar fresco y seco Activante: al menos 24 meses si se almacena en un lugar fresco y seco Polvo: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar fresco y seco

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES - Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES - Tiempo de curado
- El color variará a elevadas temperaturas
- La aplicación hasta 6.0 mils (150 µm) son aceptables con lecturas en puntos aleatorios de 8.0 mils (200 µm). Para aplicaciones a alta temperatura se permite un máximo de 3.0 mils (75 µm)
- El volumen de sólidos se basa en las propiedades aplicadas y justifica la porosidad de la capa

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

- El desempeño del recubrimiento es proporcional al grado de preparación superficial



DIMETCOTE® 9 H

Acero

- Chorro abrasivo a SSPC SP-6 o superior con un perfil de chorro de 1.0-3.0 mil
- Se aceptan perfiles superiores a 5 mils (125 µm), pero el producto debe ser aplicado a un espesor lo suficientemente grande como para alcanzar un mínimo de 2.5 mils (65 µm) de espesor seco
- Aplicar este producto lo antes posible para evitar la corrosión de las superficies chorreadas
- Mantener la humedad, el aceite, la grasa y otros elementos orgánicos fuera de la superficie antes de pintar
- Para retoques y reparación, se acepta preparación con herramienta mecánica a grado SSPC SP-1

Temperatura del substrato y condiciones de aplicación

- La temperatura de la superficie debe estar entre 20°F (-7°C) y 130°F (54°C)
- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar al menos 5°F (3°C) por encima del punto de rocío
- La temperatura ambiente durante la aplicación y curado debe estar entre 20°F (-7°C) y 120°F (49°C)
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado deberá estar por encima de 50% para obtener óptimas propiedades del producto curado

Nota: El área de trabajo puede ser artificialmente humidificada mediante nebulizadores de agua atomizada y/o agua estancada bajo las estructuras pintadas. Cuando la película está seca al tacto, una fina nebulización puede aplicarse sobre la capa para favorecer el curado en ambientes secos

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

- Imprimaciones: directo a metal
- Acabados: PSX 700, AMERLOCK 2/400, Epoxis AMERCOAT y Epoxis PITTGUARD

INSTRUCCIONES DE USO

Mezclar como está envasado

- Mezclar sólo envases completos. EL líquido, el polvo y el activante están envasados en la proporción correcta cuando , si se mezclan juntos, hacen 0.68 o 3.4 galones de DIMETCOTE 9 H
- Agitar la base con un agitador neumático y moderar la velocidad para homogeneizar el contenido. Añadir el polvo poco a poco mientras se agita hasta completar el mezclado. Colar la mezcla desde un recipiente a otro a través de un filtro/malla de 30 mesh para eliminar los grumos no disueltos

Vida de la mezcla

8 horas a 70°F (21°C)

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

DIMETCOTE® 9 H

APLICACIÓN

- El área debe estar protegida de partículas en suspensión y contaminantes
- Asegurese una buena ventilación durante la aplicación y el curado
- Proporcionar protección para evitar que el viento afecte al pulverizado.
- Reparación: Cuando esté suficientemente seco medir el espesor seco. Si el espesor seco es menor que el especificado, se puede aplicar de nuevo pintura adicional hasta 24 horas después de la última aplicación. Añada los disolvente AMERCOAT 101 ó AMERCOAT 930 en la aplicación de la segunda capa. Asegúrese de que cualquier pulverizado sobre la superficie es eliminado.
- Reparación: Para los silicatos inorgánicos de Zinc envejecidos, chorrear las áreas oxidadas de acuerdo con las instrucciones de preparación superficial antes de retocar con este producto. Cuando el chorro no sea práctico, AMERCOAT 68 HS ó DIMETCOTE 302 H puede usarse para la reparación
- Capa velada: una técnica de aplicación con capa velada / capa general puede ser necesaria como acabado para prevenir el burbujeo durante la aplicación. Asegurar la ausencia de pulverizado seco sobre la superficie
- El producto puede dejarse sin recubrir en ciertas aplicaciones

Temperatura del material

El material durante la aplicación debe estar entre 40°F (4°C) y 90°F (32°C)

PISTOLA CON AIRE

- Se recomienda separar los reguladores de presión del aire y liquido el decantador de humedad y aceite de la línea principal de aire
- Llevar a cabo un agitado continuo ara mantener el zinc en suspensión
- Limitar la longitud de la manguera en 50 pies

Disolvente recomendado

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (xylene), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (recomendado para > 60°F (16°C)), AMERCOAT 930 (recomendado para aplicaciones > 80°F (27°C) o cuando el pulverizado en seco es un problema)

Volumen de disolvente

0 - 8%

Orificio de boquilla

Aprox. 0.070 in (1.8 mm)

PISTOLA SIN AIRE

- Equipo 30:1 o superior
- Utilizar equipos de pulverizado standard sin aire
- Se recomienda un punta reversible

Disolvente recomendado

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (xylene), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (recomendado para > 60°F (16°C)), AMERCOAT 930 (recomendado para aplicaciones > 80°F (27°C) o cuando el pulverizado en seco es un problema)

Orificio de boquilla

0.019 – 0.023 pulgadas (aprox. 0.48 – 0.58 mm)



DIMETCOTE® 9 H

BROCHA/RODILLO

- Utilice una brocha de pelo natural de alta calidad. La aplicación a brocha sólo se recomienda para pequeñas áreas y/o parcheos. No se recomienda la aplicación a rodillo

Disolvente recomendado

AMERCOAT 65 (Xileno)| AMERCOAT 101 (AMERCOAT 65 (Xileno)| AMERCOAT 101 (recomendado para >60°F (16°C)), AMERCOAT 930 (recomendado para aplicaciones >80°F (27°C) o cuando el pulverizado seco es un problema)

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

AMERCOAT 12 CLEANER o AMERCOAT 65 THINNER (xileno)

DATOS ADICIONALES

Intervalo de repintado para DFT de hasta 3 mils y 50% de humedad relativa					
Repintado con ...	Intervalo	40°F (4°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Consigo mismo	Mínimo	48 horas	36 horas	24 horas	16 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Notas:

- Se puede llevar a cabo el test de resistencia al frotado MEK de acuerdo a ASTM D4752 para confirmar el curado del acabado. Una puntuación de 4 o superior indica un curado suficiente. Se debe obtener una puntuación mínima de 3 antes de repintar.
- La superficie debe lavarse a presión ya que es necesario quitar toda la contaminación de la superficie incluidas las sales de Zinc. La superficie debe estar limpia y seca
- Cuando se repinte para aumentar espesor de capa dentro de las 24 horas desde la aplicación inicial y antes de que la película alcance una resistencia al frotado MEK de 3 o superior de acuerdo a ASTM D4752 utilice una malla de alambre para eliminar el pulverizado seco y aplique una capa rebajada utilizando 25-30% AMERCOAT 101 thinner (Thinner 21-25) para alcanzar el espesor especificado y aplicar una capa en húmedo.
- Cuando se repinte para aumentar el espesor después de que el producto haya alcanzado una resistencia MEK de 3 o superior y haya superado el test de frotado con moneda, rugosear uniformemente la superficie con cuidado de no pulir / matizar la capa. Aplicar una capa rebajada utilizando Amerocat 101 (Thinner 21-25) tal y como se describe arriba.

Tiempo de curado para DFT de hasta 3.0 mils y 50% de humedad relativa		
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular
40°F (4°C)	40 minutos	70 minutos
50°F (10°C)	30 minutos	40 minutos
70°F (21°C)	15 minutos	20 minutos
90°F (32°C)	5 minutos	10 minutos

DIMETCOTE® 9 H

Vida de la mezcla (a la viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
50°F (10°C)	12 horas
70°F (21°C)	8 horas
90°F (32°C)	4 horas

Nota: Mantener la el agitado durante toda la aplicación para prevenir el deposito de el zinc. Proteger el producto de la contaminación por humedad

Certificaciones del producto

- SSPC Paint 20, Type IC, Level 1
- coeficiente de resbaladidad RCSC Class B para las conexiones remachadas de alta resitencia
- EL polvo de Zinc cumple con tipo 2 de los estándares ASTM D520
- AASHTO M300

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 |

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 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.

DIMETCOTE® 9 H

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.

Envase : Disponible en sets de 0.67 y 3.4 galones

Código de producto	DESCRIPCIÓN
DI9H-A	Líquido
DI9H-B	Activante
DI9-P	Polvo de Zinc

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.

