

DIMETCOTE® 9

DESCRIPTION

Revêtement à deux composants, éthyle silicate de zinc durcissant à l'humidité

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Primaire anti-corrosion pour structures en acier
- Conforme aux exigences de composition SSPC-Paint 20, Niveau 1
- Spécifié pour joints de structure selon la norme ASTM A325 ou spécification pour boulons RCSC A490, Classe B
- Adapté comme primaire dans la plupart des systèmes de peinture à liant insaponifiable
- Peut supporter des températures de substrat de -90°C (-130°F) jusqu'à 500°C (930°F), dans des conditions d'exposition atmosphérique normales
- Procure une excellente protection contre la corrosion pour les substrats d'acier jusqu'à 540°C (1000°F), si recouvert d'une finition compatible
- Ne pas exposer aux liquides alcalins (pH > 9) ou acides (pH < 5.5)
- Peinture pour réservoirs avec une excellente résistance aux solvants et aux produits chimiques

COULEUR ET LUSTRE

- Gris, Gris vert
- Mat

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Extrait sec en volume	63 ± 3%
COV (fournis)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 221,0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 480,0 g/l (approx. 4,0 lb/US gal)
Épaisseur recommandée du film sec	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) en fonction du système
Rendement théorique	337 ft ² /US gal pour 3,0 mils (8,4 m ² /l pour 75 µm)
Sec au toucher	15 minutes
Délai de recouvrement	Minimum: 24 heures Maximum: Illimité
Réticulation complète	46 heures
Stabilité au stockage	Liant: au moins 9 mois stocké dans un endroit sec et frais Poudre de zinc: au moins 24 mois stocké dans un endroit sec

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Taux d'étalement et feuil sec
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Délai de recouvrement
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Temps de durcissement

DIMETCOTE® 9

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

Immersion

- Acier; grenailé jusqu'au degré de soin Sa2½ selon norme ISO, rugosité de surface 1,6 – 2,8 mils (40 – 70 µm)
-

Conditions d'exposition atmosphériques

- Acier; sabler au jet d'abrasif selon la norme ISO-Sa2½ ou minimum SSPC-SP6, profil d'encrage entre 1,6 – 2,8 mils (40 – 70 µm)
 - Acier avec apprêt pré construction au silicate de zinc; préparé selon ISO-Sa1 (SSPC-SP-7)
-

Température du substrat et conditions d'application

- La température du substrat pendant l'application et le durcissement jusqu'à -18°C (0°F) est acceptable; la surface doit être libre de givre et sèche
 - La température du substrat pendant l'application jusqu'à 55°C (131°F) est acceptable
 - La température du substrat pendant l'application et le durcissement doit être d'au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée
 - L'humidité relative pendant le durcissement doit être supérieure à 50%
-

SYSTÈME

Système de résistance chimique selon la dernière édition de la liste de résistance chimique

- PPG DIMETCOTE 9 : épaisseur sèche de 75 à 100 µm (3.0 to 4.0 mils)
-

DIMETCOTE® 9

MODE D'EMPLOI

Ratio de mélange en volume: liant à la poudre de zinc 77:23

- La plupart des silicates de zinc sont livrés en deux composants comprenant un bidon de liant pigmenté et un bidon contenant un sac de poudre de zinc.
- Bien suivre les instructions données pour obtenir un mélange correct des 2 composants.
- Afin d'éviter des grumeaux dans la peinture ne pas ajouter le liant dans la poudre de zinc.
- [1] Sortir le sac de poudre de zinc du bidon
- [2] Secouer plusieurs fois le liant dans le bidon afin d'obtenir un certain degré d'homogénéisation.
- [3] Verser env. 2/3 du liant dans le bidon vide.
- [4] Secouer énergiquement le bidon désormais plus léger et comportant plus d'espace dégagé afin d'obtenir un mélange homogène sans dépôt au fond, et l'ajouter au fût.
- [5] Ajouter la poudre de zinc graduellement au liant en mélangeant soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique (à vitesse réduite).
- [6] Mélanger complètement la poudre de zinc avec le liant (à grande vitesse) et maintenir l'agitation afin d'obtenir un mélange homogène.
- [7] Tamiser le mélange avec un tamis maillé de 30 - 60.
- [8] Agiter continuellement pendant l'application (à faible vitesse). Une pompe spécifique à agitation permanente est conseillée pour des peintures à base de silicate de zinc.

Note:

- Note : Pour des températures supérieures à 30°C (86°F), ajouter si nécessaire, 10% au maximum de DILUANT 90-53 (AMERCOAT 101)

Durée pratique d'utilisation du mélange

8 heures

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES-Durée de vie
-

DIMETCOTE® 9

Pistolet à air comprimé

Diluant recommandé

DILUANT 90-53, DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65), DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) POUR > 60°F (15°C)

Volume du diluant

0 - 10%, en fonction de l'épaisseur nécessaire et des conditions d'application

Orifice de la buse

2,0 mm (approx. 0,079 po)

Pression de la buse

0,3 MPa (approx. 3 bar; 44 p.s.i.)

Note:

- L'utilisation d'une pompe spécifique pour zinc silicate avec agitation constante est recommandée.
-

Pistolet sans air

Diluant recommandé

DILUANT 90-53, DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65), DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) POUR > 60°F (15°C)

Volume du diluant

0 - 10%, en fonction de l'épaisseur nécessaire et des conditions d'application

Orifice de la buse

Approx. 0.48 – 0.64 mm (0.019 – 0.025 po)

Pression de la buse

9,0 - 12,0 MPa (approx. 90 - 120 bar; 1306 - 1741 p.s.i.)

Note:

- L'utilisation d'une pompe spécifique pour zinc silicate avec agitation constante est recommandée.
-

DIMETCOTE® 9

Pinceau/ rouleau

- Uniquement pour des retouches et de petites réparations
- L'application au rouleau n'est pas recommandée

Diluant recommandé

DILUANT 90-53, DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65), DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) POUR > 60°F (15°C)

Volume du diluant

5 - 15%

Note:

- Appliquer une couche humide avec une épaisseur sèche max. de 25 µm (1,0 mils) de même pour les couches suivantes pour obtenir les épaisseurs sèches

Nettoyant diluant

- THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) ou THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

L'épaisseur du feuil sec trop basse

- Valable uniquement dans le cas d'une application au pistolet
- Si l'EFS est en dessous de la spécification et une couche supplémentaire de DIMETCOTE 9 doit être appliquée, elle devrait être diluée avec 25 - 50% de Diluant 90-53, afin d'obtenir une couche humide visible qui reste humide pendant un certain temps

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Taux d'étalement et épaisseur de feuil sec	
EFS	Rendement théorique
75 µm (3.0 mils)	8.4 m ² /l (337 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.3 m ² /l (253 ft ² /US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.0 m ² /l (202 ft ² /US gal)

Note:

- EFS maximal appliqué au pinceau: 35 µm (1.4 mils)
- Au-dessus de 150 µm (6,0 mils) des craquelures peuvent apparaître
- Les primaires à base de silicate et à forte teneur en poussière de zinc forment des feuillets avec de nombreux creux entre les particules

DIMETCOTE® 9

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 4,0 mils (100 µm)					
Recouvrable par...	Intervalle	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Avec les finitions recommandées	Minimum	48 heures	36 heures	24 heures	18 heures
	Maximum	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité

Note:

- Pour recouvrir avec lui-même pour augmenter l'EFS, il est recommandé d'appliquer dans les 2 jours avant durcissement complet. Cependant, il peut être recouvert de lui-même pendant une période illimitée tant que la surface est sèche, propre et exempte de toute contamination, y compris les sels de zinc, avant l'application de la couche suivante. La couche suivante doit être diluée de 25 à 50% avec du DILUANT 90-53
- Pour confirmer le murissement avant application de la couche de finition, procéder à un essai de frottement MEK (Amercoat 921) selon la norme ASTM D4752. Une note de 4 ou plus est suffisante pour la couche de finition
- Pour mesurer le durcissement, le test par chiffonnage au méthyl éthyl cétone (Amercoat 921), conforme à l'ASTM 4752, est une méthode appropriée : après 50 frottements en va et vient avec un chiffon imbibé de méthyl éthyl cétone (ou avec le Thinner 90-53), aucune détrempe de la peinture ne doit être visible
- Le durcissement/délai de recouvrement sera raccourci par l'augmentation de l'humidité, s'il vous plaît contacter le service technique PPG pour plus de détails
- Une technique d'application couche brouillard/pleine couche est nécessaire pour empêcher le bullage. S'assurer que la pulvérisation sèche est retirée de la surface
- DIMETCOTE 9 est un silicate de zinc qui durcit à l'humidité, ce qui signifie qu'il ne murit seulement après que suffisamment d'eau dans l'atmosphère est présente; il est recommandé que l'humidité relative et la température soient mesurées pendant le temps de durcissement
- Lorsque les conditions de durcissement sont défavorables ou lorsque la réduction des temps de surcouches est souhaitée, durcissement peut être accéléré quatre heures après l'application par: [1] Mouillage ou trempage avec de l'eau, en gardant la surface mouillée pour les prochaines 2 heures, suivie d'un séchage; [2] Le mouillage ou le trempage avec une solution d'ammoniac à 0,5%, suivie d'un séchage
- L'intervalle de recouvrement maximal est seulement illimité lorsque la surface est exempte de toute contamination

DIMETCOTE® 9

Délai de durcissement EFS jusqu'à 75 µm (3.0 mils)		
Température du support	Durcissement complet	Sec pour la manipulation
0°C (32°F)	4 jours	2 heures
10°C (50°F)	3 jours	1 heure
20°C (68°F)	46 heures	30 minutes
30°C (86°F)	36 heures	20 minutes

Note:

- Il est recommandé de mesurer l'hygrométrie et la température pendant le séchage
- L'hygrométrie recommandée pendant le séchage doit être supérieure à 50%
- Une ventilation adaptée doit être maintenue durant l'application et le séchage
- DIMETCOTE 9 est un silicate de zinc qui durcit à l'humidité, ce qui signifie qu'il ne durcit seulement après que suffisamment d'eau dans l'atmosphère est présente

Durée de vie (à la viscosité d'application)	
Température du produit mélangé	Durée de vie en pot
20°C (68°F)	8 heures

MESURES DE SÉCURITÉ

- Consultez la fiche signalétique et l'étiquette du produit pour toutes les exigences de sécurité et de précaution
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

DISPONIBILITÉ À L'ÉCHELLE MONDIALE

PPG Protective & Marine Coatings s'efforce en tout temps de fournir le même produit partout dans le monde. Cependant, il est parfois nécessaire de modifier légèrement le produit par souci de conformité aux règles et aux circonstances locales et nationales. Dans ce cas, une autre fiche de données du produit devra être utilisée.

RÉFÉRENCE

- Information sheet | Explanation of product data sheets

DÉCLARATION DE GARANTIE

PPG garantit (i) qu'elle est propriétaire du produit (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications établies par PPG pour ce produit et en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit fourni est exempt de toute revendication légitime d'une tierce partie pour violation d'un brevet américain portant sur le produit. CES GARANTIES SONT LES SEULES OFFERTES PAR PPG, ET PPG DÉCLINE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, DÉCOULANT D'UNE LOI OU AUTREMENT EN DROIT OU DANS LE COURS DE TRANSACTIONS OU D'USAGES DU COMMERCE, INCLUANT SANS TOUTEFOIS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADÉQUATION À UN USAGE OU À UN BUT PARTICULIER OU DE QUALITÉ MARCHANDE. Toute réclamation en vertu de la présente garantie doit être faite par l'acheteur auprès de PPG par écrit dans les cinq (5) jours suivant la découverte du défaut allégué par l'acheteur, mais en aucun cas plus tard qu'à l'expiration de la durée de stockage applicable au produit, ou plus tard que un (1) an après la date de la livraison du produit à l'acheteur, selon la première éventualité. Tout défaut, de la part de l'acheteur, d'aviser PPG d'une telle non-conformité, tel que requis par les présentes, annulera tout droit de recouvrement de l'acheteur en vertu de la présente garantie.

DIMETCOTE® 9

EXONÉRATION DE RESPONSABILITÉ

EN AUCUN CAS, PPG NE SERA TENUE RESPONSABLE D'UN QUELCONQUE DOMMAGE INDIRECT, PARTICULIER, ACCESSOIRE OU CONSÉCUTIF RELATIF À, DÉCOULANT DE OU RÉSULTANT AUTREMENT DE TOUTE UTILISATION DE CE PRODUIT, PEU IMPORTE LA THÉORIE DE RECOUVREMENT (QU'ELLE SOIT FONDÉ SUR QUELQUE NÉGLIGENCE QUE CE SOIT, LA RESPONSABILITÉ STRICTE OU LA RESPONSABILITÉ CIVILE). Les informations contenues dans cette fiche ne sont données qu'à titre indicatif et sont fondées sur des tests de laboratoire que PPG considère fiables. PPG peut modifier les informations contenues dans ce document à tout moment en raison de l'expérience pratique et du développement continu de ses produits. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique, en réponse à une question spécifique ou autrement, sont fondées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Le produit et les informations connexes sont conçus à l'intention des utilisateurs possédant les connaissances et les compétences professionnelles requises par l'industrie, et il incombe à l'utilisateur final la responsabilité de déterminer l'adéquation du produit à un usage particulier et l'acheteur sera réputé s'avoir acquitté de cette responsabilité, à sa seule discrétion et à ses seuls risques. PPG n'a aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ni les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, PPG décline toute responsabilité découlant de toute perte, préjudice ou dommage résultant de l'utilisation du produit ou du contenu de la présente fiche technique (sauf accord écrit contraire). Les variations de l'environnement d'application, les changements aux procédures d'utilisation ou l'extrapolation des données risquent d'entraîner des résultats insatisfaisants. La présente fiche annule et remplace toutes les versions précédentes, et il est de la responsabilité de l'acheteur de s'assurer que les informations sont à jour avant d'utiliser le produit.
