

# SIGMACOVER™ 280

## DESCRIPCIÓN

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

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Primario epóxico universal recomendado para tanques de lastre, cubiertas, obra muerta, superestructuras, casco y tanques de carga de aceite
- Primario epóxico multifuncional para sistemas de recubrimientos protectores de acero y metales no ferrosos
- Excelente adherencia al acero, primarios de taller, acero galvanizado y metales no ferrosos
- Buenas propiedades de nivelación y humectación
- Buena resistencia al agua y a la corrosión
- Cura a temperaturas de hasta 5°C (41°F)
- Apropiado para retoques de cordones de soldadura y daños en recubrimientos epóxicos durante la ejecución de la obra
- Puede recubrirse con la mayoría de los recubrimientos alquidáticos, de hule clorado, vinílicos, epóxicos y poliuretanos de dos componentes
- Adecuado para sustratos con limpieza por chorro de agua (húmedo o seco)
- Compatible con sistemas de protección catódica bien diseñada

## COLOR Y BRILLO

- Amarillo verdoso (rojo, bajo solicitud)
- Satinado

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Densidad	1.3 kg/l (11.0 lb/US gal)
Sólidos en volumen	57 ± 2%
VOC (suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: máximo 327.0 g/kg UK PG 6/23(92) Apéndice 3: max. 432.0 g/l (aprox. 3.6 lb/US gal) China GB 30981-2020 (probado) 336.0 g/l (aprox. 2.8 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 100 µm (2.0 - 4.0 mils) de acuerdo con el sistema
Rendimiento teórico	11.4 m <sup>2</sup> /l para 50 µm (457 pies <sup>2</sup> /galón por cada 2.0 milésimas de pulgada) 5.7 m <sup>2</sup> /l para 100 µm (229 pies <sup>2</sup> /galón por cada 4.0 milésimas de pulgada)
Secado al tacto	1.5 horas
Intervalo para repintar	Ver tablas de repintado
Curado total	7 días



# SIGMACOVER™ 280

## Datos para el producto mezclado

### 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.

## CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- Aplique este producto al espesor especificado tan pronto como sea posible después de haber preparado la superficie

### 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))

### Requerimiento para tanques de lastres de agua IMO-MSC.215(82).

- Acero; ISO 8501-3: 2006 grado P2, con los bordes tratados y redondeados a un radio mínimo de 2 mm o tres veces desbastados con disco
- Acero o acero con primario de taller de silicato de zinc no aprobado; limpieza con chorro abrasivo a grado ISO -Sa2½, con perfil de rugosidad de 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)
- Eliminar de la superficie de acuerdo a (ISO 8502-3:1992) el polvo grado "1" tamaños de partícula de las clases "3", "4" o "5" y polvos de tamaño de partícula inferiores.

### Condiciones atmosféricas

- Limpieza del acero con chorro abrasivo, grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad de 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) o de acuerdo con ISO-St3
- Acero con primario de taller; limpieza de acuerdo con SPSS-Pt3



# SIGMACOVER™ 280

## **Acero Galvanizado.**

- La superficie debe estar seca, limpia y libre de cualquier contaminante y preparada de forma adecuada.
- La superficie se debe limpiar mediante barrido con chorro abrasivo hasta eliminar uniformemente el brillo y lograr una apariencia mate
- Barrido con chorro abrasivo de acuerdo con SSPC SP-16

---

## **Acero inoxidable**

- La superficie debe estar seca, limpia y libre de cualquier contaminante y preparada de forma adecuada.
- La superficie se debe preparar por barrido con chorro abrasivo, usando abrasivos no metálicos inertes
- Barrido con chorro abrasivo de acuerdo con SSPC SP-16

---

## **Concreto / Mampostería**

- La superficie debe secar al menos 28 días en un lugar bien ventilado
- El contenido de humedad no debe superar el 4.5%
- El concreto debe estar en buenas condiciones, seco, libre de lechada y de cualquier contaminante
- La superficie debe estar lo suficientemente rugosa

---

## **Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación**

- La temperatura de la superficie durante la aplicación y el curado debe estar arriba de 5°C (41°F).
- La temperatura de la superficie durante la aplicación y el curado deberá estar al menos 3°C (5 ° F) arriba del punto de rocío.
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder 85%

---

## **INSTRUCCIONES DE USO**

### **Relación de mezcla en volumen: 4 partes de resina por 1 parte de endurecedor, (4:1). No utilice otra relación de mezcla porque afectará el desempeño del producto.**

- 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 A y B.

---

## **Tiempo de inducción**

No necesario.

---

## **Vida útil**

8 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.



# SIGMACOVER™ 280

## Aspersión con aire

### **Adelgazador o disolvente recomendado**

THINNER 91-92

### **Volumen de adelgazador o disolvente**

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

### **Orificio de la boquilla**

1.5 - 2.0 mm (aprox. 0.060 - 0.079")

### **Presión en la boquilla**

0.3 - 0.4 MPa (aproximadamente, 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 - 10%, dependiendo del espesor requerido y de las condiciones de aplicación.

### **Orificio de la boquilla**

Aprox. 0.46 mm (0.018")

### **Presión en la boquilla**

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

---

## 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

---

## Disolvente para limpieza

Thinner 90-53

---

# SIGMACOVER™ 280

## DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película	
Espesor de película seca	Rendimiento teórico
50 µm (2.0 mils)	11.4 m <sup>2</sup> /l (457 ft <sup>2</sup> /US gal)
75 µm (3.0 mils)	7.6 m <sup>2</sup> /l (305 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4.0 mils)	5.7 m <sup>2</sup> /l (229 ft <sup>2</sup> /US gal)

Nota: Aplicación con brocha: El máximo espesor de película seca para aplicación con brocha es de 50 µm (2.0 mils)

Intervalo para repintar a espesores de película seca hasta 100 µm (4.0 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 otros tipos de pinturas como: hules clorados, vinílicas y alquídicas	Mínimo	16 horas	10 horas	5 horas	3 horas	2 horas
	Máximo	21 días	21 días	10 días	7 días	4 días

### Notas:

- La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminante.
- Los acabados brillantes necesitan su correspondiente capa intermedia

Intervalo para repintar a espesores de película seca hasta 100 µm (4.0 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 recubrimientos de dos componentes, tipo epóxico o poliuretano.	Mínimo	36 horas	16 horas	8 horas	6 horas	4 horas
	Máximo de exposición a luz solar directa	3 meses	3 meses	3 meses	2 meses	2 meses
	Máximo NO expuesto a luz solar directa	6 meses	6 meses	6 meses	4 meses	3 meses

Nota: La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminante.

Tiempo de curado para espesores de película seca hasta 100 µm (4.0 mils)			
Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo	Curado completo
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	2.5 horas	7 días
30°C (86°F)	1 hora	1.5 horas	5 días
40°C (104°F)	45 minutos	1 hora	3 días

Nota: Mantenga una ventilación adecuada en el área de trabajo durante la aplicación y el proceso de curado.

# SIGMACOVER™ 280

Tiempo de vida útil (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida útil
15°C (59°F)	10 horas
20°C (68°F)	8 horas
30°C (86°F)	5 horas
35°C (95°F)	4 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 and 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

- EXPLICACIÓN DE LAS HOJAS DE DATOS DEL PRODUCTO

HOJA DE INFORMACIÓN

1411

## 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.

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

# SIGMACOVER™ 280

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.

