

# SIGMAPRIME® 700

## DESCRIPCIÓN

Imprimación universal anticorrosiva epoxy, basada en la tecnología de los epoxis puros

## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Sistema de imprimación epoxy pura adecuada para tanques de lastre, cubiertas, costados, superestructura, casco y tanques de carga de crudo
- Buena resistencia a la abrasión en áreas que lo demanden
- Buena adhesión al acero galvanizado, al acero y a los 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 parcheos de cordones de soldadura y daños de revestimientos epoxy durante la ejecución de la obra
- Excelente repintabilidad
- Puede recubrirse con la mayoría de los revestimientos alquídicos, clorocauchos, vinílicos, epoxy y poliuretanos de dos componentes
- Compatible con sistemas de protección catódica bien diseñada
- Adecuado para sustratos chorreados con agua (húmedo o seco)
- Adecuado para el sistema de eliminación de incrustaciones SIGMAGLIDE

## COLORES Y BRILLO

- Gris, rojomarrón, verde amarillento, verde
- Bajo brillo

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Volumen de sólidos	70 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 227,0 g/kg max. 313,0 g/l (aprox. 2,6 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	100 - 250 µm (4,0 - 10,0 mils)
Rendimiento teórico	7,0 m <sup>2</sup> /l para 100 µm (281 ft <sup>2</sup> /US gal para 4,0 mils) 3,5 m <sup>2</sup> /l para 200 µm (140 ft <sup>2</sup> /US gal para 8,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Curado total al cabo de	7 días
Estabilidad del envase	Base: al menos 12 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco

# SIGMAPRIME® 700

## Notas:

- Densidad másica (kg/l); Base 1,46 - 1,56 Endurecedor 0,96 - 0,99 Set 1,35 - 1,45
- 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

### Servicio en inmersión

- Acero o acero con shop primer de silicato de zinc no aprobado, limpieza abrasiva a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Acero con imprimación de taller de silicato de zinc aprobada; Los cordones de soldadura y las áreas dañadas de la imprimación de taller o rotas deberán ser chorreadas a grado ISO-Sa2½, con perfil de chorro 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) o preparadas con herramienta mecánica a grado SPSS-Pt3
- Acero pintado; ultralavado con agua a grado VIS WJ2L (perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))
- La capa previa deberá estar seca y libre de cualquier contaminación

---

### IMO-MSC.215(82) Requerimientos para Tanques de Agua de Lastre e IMO-MSC.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 tres pasadas de disco o sistema equivalente antes de pintar
- Acero o acero con shop primer de silicato de zinc no aprobado, limpieza abrasiva a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Acero con imprimación de taller de silicato de zinc aprobada; cordones de soldadura y áreas con la imprimación dañada o rota limpieza con chorro abrasivo a grado ISO-Sa 2½: [1] Para imprimación de taller con aprobación IMO; no hay requerimientos adicionales; [2] Para imprimación de taller sin aprobación IMO; limpieza por chorro abrasivo a grado ISO-Sa2 eliminando al menos el 70% de la imprimación de taller en buenas condiciones, con perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- La cantidad de polvo en la superficie a recubrir no debe exceder el nivel "1" para tamaños de partícula de la clase "3", "4" ó "5" (ISO 8502-3-2017). Las clases más pequeñas ("1" y/o "2") deben eliminarse cuando sean visibles sin magnificación.
- La capa previa deberá estar seca y libre de cualquier contaminación

---

### Exposición en 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 imprimado con imprimación de taller; limpieza con cepillo mecánico según SPSS-Pt3
- Las tuberías existentes deberán haber sido limpiadas previamente con rascadores tipo cola de cerdo y disolventes
- La superficie del acero galvanizado deberá ser tratada con chorro abrasivo ligero y en todo caso rugosada
- El acero galvanizado estará libre de grasa, sales y cualquier otra contaminación
- La capa previa deberá estar seca y libre de cualquier contaminación

# SIGMAPRIME® 700

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

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío
  - La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debería estar por encima de 5°C (41°F)
  - 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 4:1**

- La temperatura de la mezcla base y endurecedor estará, preferiblemente, por encima de 15°C (59°F), si no fuera así se podría requerir la adición de 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
- 

### **Tiempo de inducción**

0 minuto

Nota:

- No se requiere tiempo de inducción
- 

### **Vida de la mezcla**

8 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DATOS ADICIONALES - Vida de la mezcla
- 

## **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**

1,5 - 2,0 mm (aprox. 0,060 - 0,079 pulg)

### **Presión en boquilla**

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

---

# SIGMAPRIME® 700

## **PISTOLA SIN AIRE**

### **Disolvente recomendado**

THINNER 91-92

### **Volumen de disolvente**

0 - 15%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

### **Orificio de boquilla**

Aprox. 0,53 – 0,74 mm (0,021 – 0,029 pulg)

### **Presión en boquilla**

15,0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

---

## **BROCHA/RODILLO**

### **Disolvente recomendado**

No hace falta disolvente

### **Volumen de disolvente**

En caso de ser necesario se puede añadir hasta un 5% de THINNER 91-92

---

## **DISOLVENTE DE LIMPIEZA**

- THINNER 90-53

---

## **DATOS ADICIONALES**

<b>Espesor de película seca y rendimiento teórico</b>	
<b>Espesor seco</b>	<b>Rendimiento teórico</b>
100 µm (4.0 mils)	7.0 m <sup>2</sup> /l (281 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.6 m <sup>2</sup> /l (225 ft <sup>2</sup> /US gal)
160 µm (6.3 mils)	4.4 m <sup>2</sup> /l (178 ft <sup>2</sup> /US gal)
200 µm (8.0 mils)	3.5 m <sup>2</sup> /l (140 ft <sup>2</sup> /US gal)

Nota:

- Max. DFT: Espesor de capa seca a 2000 µm (80,0 mils) en pequeñas zonas aisladas puede ser inevitable debido al solape (p.e. 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.

# SIGMAPRIME® 700

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)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Con SIGMAGLIDE 790	Mínimo	no recomendado	24 horas	16 horas	12 horas	8 horas	5 horas
	Máximo	no recomendado	6 días	4 días	3 días	3 días	48 horas

Nota:

- Para temperaturas entre 5°C (41°C) y 20°C (68°F) se debe especificar SIGMAPRIME 700 LT. Para temperaturas por encima de 20°C (68°C) se recomienda SIGMAPRIME 700.

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	15 horas	9 horas	4 horas	2.5 horas	1.5 horas
	Máximo bajo exposición solar	3 meses	3 meses	2 meses	2 meses	2 meses
	Máximo cuando NO hay exposición solar directo	6 meses	6 meses	6 meses	4 meses	3 meses

Nota:

- La superficie debe estar seca y sin contaminación

Tiempo de curado para espesores de película seca de hasta 160 µm (6,3 mils)			
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Curado total
5°C (41°F)	7 horas	19 horas	21 días
10°C (50°F)	7 horas	14 horas	14 días
15°C (59°F)	5 horas	11 horas	7 días
20°C (68°F)	4 horas	6 horas	5 días
30°C (86°F)	1 hora	3 horas	5 días

Nota:

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

# SIGMAPRIME® 700

## Vida de la mezcla (a la viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
15°C (59°F)	10 horas
20°C (68°F)	8 horas
30°C (86°F)	4 horas

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- 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
- En la hoja de seguridad y la etiqueta del producto podrá ver los requerimientos completos de seguridad y precaución

## 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 al 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.

## LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

PPG Protective and Marine Coatings NO SERÁ RESPONSABLE EN NINGÚN CASO Y BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA (INCLUIDA NEGLIGENCIA DE CUALQUIER TIPO, RESPONSABILIDAD ESTRUCTIVA 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](http://www.ppgpmc.com). La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

# SIGMAPRIME® 700

## PRESENTACIONES

Dependiendo del país específico donde se aplique el producto, están disponibles las siguientes versiones:

Código de artículo	Color	Referencias
245825	Rojo	2008002150 (245345 base, 245346 hardener)
267442	Rojo	2008002200 (267439 base, 267440 hardener)
317127	Gris	5000002200 (317122 base, 317124 hardener)
317128	Amarillo verdoso	4009002200 (317123 base, 317124 hardener)
267441	Gris	5000002200 (267438 base, 267440 hardener)
245824	Gris	9515052150 (245344 base, 245346 hardener)
298560	Amarillo verdoso	4009002150 (298559 base, 245346 hardener)
317126	Rojo	2008002200 (317121 base, 317124 hardener)
269714	Amarillo verdoso	4009002200 (321758 base, 267440 hardener)