

SIGMACOVER™ 380

DESCRIPCIÓN

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

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Sistema de epoxi puro universal adecuado para tanques de lastre, cubiertas, costados, superestructura y casco
- Buena resistencia a la abrasión en áreas que lo demanden
- Adecuado para servicio en inmersión (tanques de lastre, casco exterior del barco)
- Buenas propiedades anticorrosivas y resistente al agua
- Buena flexibilidad
- Resistente a una protección catódica bien diseñada
- Buenas propiedades de secado y curado
- Adecuado para aplicaciones en proyectos de nueva construcción y mantenimiento

COLORES Y BRILLO

- Gris, verde, verde amarillento, gris claro
- 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	80 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 161,0 g/kg max. 226,0 g/l (aprox. 1,9 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	125 - 200 µm (5,0 - 8,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	6,4 m ² /l para 125 µm (257 ft ² /US gal para 5,0 mils)
Seco al tacto	3 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 8 horas Máximo: 28 días
Curado total al cabo de	7 días
Estabilidad del envase	Base: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES – Espesor de la película seca y rendimiento teórico
- Ver DATOS ADICIONALES – Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado

SIGMACOVER™ 380

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Servicio en inmersión

- Acero ó acero con imprimación de taller de silicato de zinc no aprobada: chorro a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Acero con shop primer de silicato de zinc aprobado; soldaduras y areas dañadas o rotas del shop primer deberán de ser tratadas 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; 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

Cumple los requerimientos de la IMO-MSA.215(82) para tanques de agua de lastre

- Acero; ISO 8501-3: 2006 grado P2, con los cantos vivos tratados y redondeados a un radio mínimo a 2 mm o ejecutando tres pasadas con disco
- Acero ó acero con imprimación de taller de silicato de zinc no aprobada: chorro 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)
- Hasta el 2% de daños sobre el area total pueden ser tratados a grado ISO-St3. Si los daños son más del 2% del area total del tanque o hay una area de más de 25 m² entonces el grado de preparación superficial debe de ser a grado ISO-Sa2½.
- Grado "1" de cantidad de polvo para tamaño de partícula de las clases "3", "4" o "5", para tamaños de partícula de polvo de clases inferiores debe ser eliminado si es visible a simple vista en la superficie a revestir (ISO 8502-3:1992)
- La capa previa deberá estar seca y libre de cualquier contaminación

Exposición en condiciones atmosféricas

- Acero; preferiblemente limpieza a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils) ó a grado ISO-St3
- Acero imprimado con imprimación de taller; limpieza con cepillo mecánico según SPSS-Pt3
- El acero galvanizado estará libre de grasa, sales y cualquier otra contaminación
- La superficie del acero galvanizado deberá ser tratada con chorro abrasivo ligero y en todo caso rugosada
- 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

Temperatura de sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debería estar por encima de 5°C (41°F)
- 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 humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder el 85%

SIGMACOVER™ 380

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

Vida de la mezcla

4 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

PISTOLA SIN AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

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

Orificio de boquilla

Aprox. 0,46 – 0,53 mm (0,018 – 0,021 pulg)

Presión en boquilla

20,0 - 25,0 MPa (approx. 200 - 250 bar; 2901 - 3626 p.s.i.)

BROCHA/RODILLO

- Brocha: solamente para refuerzo en cantos vivos y soldaduras y pequeñas reparaciones

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

- THINNER 90-53
-

SIGMACOVER™ 380

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
125 µm (5.0 mils)	6.4 m ² /l (257 ft ² /US gal)
160 µm (6.3 mils)	5.0 m ² /l (204 ft ² /US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.0 m ² /l (160 ft ² /US gal)

Nota:

- EPS máximo en áreas críticas, aplicado en dos capas iguales: 1500 µm (60,0 mils)

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 el mismo y varios revestimientos epoxi de dos componentes	Mínimo	48 horas	24 horas	8 horas	4 horas	2 horas
	Máximo	28 días	28 días	28 días	28 días	21 días
SIGMADUR y productos monocomponentes como acrílicos y alquídicos	Mínimo	48 horas	24 horas	12 horas	6 horas	3 horas
	Máximo	14 días	14 días	14 días	14 días	7 días

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)	19 horas	36 horas	20 días
10°C (50°F)	15 horas	23 horas	14 días
20°C (68°F)	6 horas	8 horas	7 días
30°C (86°F)	2 horas	6 horas	4 días
40°C (104°F)	1 hora	4 horas	3 días

Nota:

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

SIGMACOVER™ 380

Vida de la mezcla (a la viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
15°C (59°F)	6 horas
20°C (68°F)	4 horas
30°C (86°F)	2 horas
40°C (104°F)	1 horas

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- En la hoja de seguridad y la etiqueta del producto podrá ver los requerimientos completos de seguridad y precaución
- 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 & 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.pppgmc.com. [La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

SIGMACOVER™ 380

PRESENTACIONES

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

Código de artículo	Color	Referencias
250041	Verde	4100002200 (00250040 base, 00250044 hardener)
250043	Gris	5100002200 (00250042 base, 00250044 hardener)
330731	Amarillo verdoso	4200002200 (00330709 base, 00250044 hardener)
383417	Gris	5000002200 (00383416 base, 00250044 hardener)
388013	Gris claro	5177052200 (00388012 base, 00250044 hardener)