

# PPG SIGMACOVER™ 280

## DESCRIPCIÓN

Imprimación universal de dos componentes pigmentada de aluminio curada por poliamidas

## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Imprimación epoxy multi funcional para sistemas de pintado de protección para el acero y metales no ferrosos
- Excelente adherencia al acero, imprimación de taller, acero galvanizado y metales no ferrosos
- Adecuada como selladora o capa de enlace (tiecoat) con un espesor seco (DFT) 25 - 40 µm (1,0 - 1,6 mils)
- Apropiado para servicio de inmersión
- 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
- Adecuado para substratos chorreados con agua (húmedo o seco)
- Compatible con sistemas de protección catódica bien diseñada
- Certificado ACQPA 24142

## COLORES Y BRILLO

- Gris, verde amarillento y rojo marrón
- Bajo brillo

Nota:

- La aplicación de un acabado estable a los ultravioleta debe considerarse cuando se utilicen revestimientos epoxy en áreas cosméticas

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

| Datos para el producto mezclado      |                                                                                                                                 |
|--------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Número de componentes                | Dos                                                                                                                             |
| Densidad                             | 1.3 kg/l (11.0 lb/US gal)                                                                                                       |
| Volumen de sólidos                   | 57 ± 2%                                                                                                                         |
| COV (Suministrado)                   | Directiva 2010/75/EU, SED: max. 327,0 g/kg<br>UK PG 6/23(92) Apartado 3: max. 432,0 g/l (aprox. 3,6 lb/US gal)                  |
| Espesor de película seca recomendado | 50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) dependiendo del sistema                                                                            |
| Rendimiento teórico                  | 11,4 m²/l para 50 µm (457 ft²/US gal para 2,0 mils)<br>5,7 m²/l para 100 µm (229 ft²/US gal para 4,0 mils)                      |
| Seco al tacto                        | 2 horas                                                                                                                         |
| Intervalo de repintado               | Mínimo: 2 horas                                                                                                                 |
| Curado total al cabo de              | 7 días                                                                                                                          |
| Estabilidad del envase               | Base: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco<br>Endurecedor: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar |

# PPG SIGMACOVER™ 280

## Datos para el producto mezclado

|  |               |
|--|---------------|
|  | 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

## CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

- Aplicar este producto al espesor especificado inmediatamente después de que la superficie esté preparada

### 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

### Acero galvanizado

- La superficie debe estar correctamente preparada, seca, limpia y libre de cualquier contaminación
- La superficie debe ser rugosa suficientemente mediante chorro abrasivo ligero hasta alcanzar un aspecto mate uniforme
- El chorro abrasivo ligero debe ejecutarse de acuerdo con las normas SSPC-SP16

### Acero inoxidable

- La superficie debe estar correctamente preparada, seca, limpia y libre de cualquier contaminación
- La superficie debe ser rugosa suficientemente mediante chorro abrasivo ligero con abrasivos inertes no metálicos
- El chorro abrasivo ligero debe ejecutarse de acuerdo con las normas SSPC-SP16

### Metalización por pulverizado térmico (TSM)

- La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminación
- Se debe utilizar la técnica "mist coat" a capa general. Vea las recomendaciones de adición de disolvente en la parte de "instrucciones para uso" debajo

### Hormigón / Mampostería

- Dejar secar 28 días al menos en buenas condiciones de ventilación
- El contenido de humedad no será superior al 4,5%
- El hormigón deberá estar consolidado, libre de lechada y de cualquier otra contaminación
- La superficie debe prepararse hasta quedar suficientemente rugosa



# PPG SIGMACOVER™ 280

## **Servicio en inmersión**

- Acero o acero con shop primer de silicato de zinc no aprobado, limpieza abrasiva (seca ó húmeda) 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 áreas 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
- Las tuberías existentes deberán haber sido limpiadas previamente con rascadores tipo cola de cerdo y disolventes

## **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%

## **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**

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.)



# PPG SIGMACOVER™ 280

## **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 mm (0,018 pul)

### **Presión en boquilla**

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

Nota:

- Para aplicaciones como selladora ó capa de enlace (tiecoat) se puede añadir volumen de disolvente de hasta un 30% para espesores secos (DFT) de un rango de 25 - 40 µm (1,0 - 1,6 mils)

---

## **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**

| Espesor de película seca y rendimiento teórico |                            |
|------------------------------------------------|----------------------------|
| Espesor seco                                   | Rendimiento teórico        |
| 50 µm (2.0 mils)                               | 11.4 m²/l (457 ft²/US gal) |
| 75 µm (3.0 mils)                               | 7.6 m²/l (305 ft²/US gal)  |
| 100 µm (4.0 mils)                              | 5.7 m²/l (229 ft²/US gal)  |

Nota:

- Espesor seco máximo a brocha: 50 µm (2,0 mils)

# PPG SIGMACOVER™ 280

| Intervalo de repintado para espesores de película seca de 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 el mismo y varios revestimientos epoxi de dos componentes                     | Mínimo                                        | 12 horas   | 6 horas     | 2 horas     | 1 hora      | 30 minutos   |
|                                                                                   | Máximo bajo exposición solar                  | 3 meses    | 3 meses     | 3 meses     | 2 meses     | 2 meses      |
|                                                                                   | Máximo cuando NO hay exposición solar directo | 6 meses    | 6 meses     | 6 meses     | 4 meses     | 3 meses      |
| Con poliuretano                                                                   | Mínimo                                        | 36 horas   | 16 horas    | 6 horas     | 4 horas     | 3 horas      |
|                                                                                   | Máximo bajo exposición solar                  | 3 meses    | 3 meses     | 3 meses     | 2 meses     | 2 meses      |
|                                                                                   | Máximo cuando NO hay exposición solar directo | 6 meses    | 6 meses     | 6 meses     | 4 meses     | 3 meses      |

## Notas:

- La superficie debe estar seca y sin contaminación
- Los acabados brillantes necesitan su correspondiente capa intermedia

| Tiempo de curado para EPS de hasta 100 µm (4,0 mils) |               |                     |              |
|------------------------------------------------------|---------------|---------------------|--------------|
| Temperatura del sustrato                             | Seco al tacto | Seco para manipular | Curado total |
| 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              | 4 días       |

## Nota:

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

# PPG SIGMACOVER™ 280

## 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)                       | 5 horas           |
| 35°C (95°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 ESTRUCTA 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.