

# SIGMAZINC™ 68 GP

## DESCRIPCIÓN

Primario epóxico rico en zinc, curado con aducto de poliamina, de dos componentes y altos sólidos

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Primario diseñado para formar parte de diferentes sistemas en ambientes agresivos
- Es ideal para ambientes costa adentro y costa afuera con categorías de corrosividad C5 y CX (costa afuera) ISO 12944-2
- Cumple con los requerimientos del estándar Norsok M-501 Rev. 6, Sistema 1
- Secado rápido, puede repintarse después de un corto intervalo de tiempo
- Cumple con los requerimientos de composición de la ISO 12944-5
- Cumple con los requerimientos de composición de SSPC Paint 20, Level 2
- El polvo de zinc usado en este producto cumple con los requerimientos mínimos de ASTM D520 Tipo II

## COLOR Y BRILLO

- Gris, gris rojizo
- Acabado mate

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Densidad	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Volumen de sólidos	68 ± 2%
VOC (suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: máx. 130.0 g/kg máx. 310.0 g/l (aprox. 2.6 lb/US gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 150 µm (2.0 - 6.0 mils) de acuerdo con el sistema
Rendimiento teórico	13.6 m <sup>2</sup> /l para 50 µm (545 ft <sup>2</sup> /US gal para 2.0 mils)
Seco al tacto	20 minutos
Intervalo para repintar	Mínimo: 1.5 horas Máximo: 3 meses
Curado total al cabo de	7 días
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

# SIGMAZINC™ 68 GP

## CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

### Condiciones atmosféricas

- Acero; Limpieza con chorro de acuerdo con ISO-Sa2½ o mínimo SSPC-SP6, perfil de anclaje de 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Acero con primario de taller de silicato de zinc aprobado; pretratado de acuerdo con ISO-Sa1 (SSPC-SP7) o con limpieza con herramienta eléctrica según ISO- St3 (SSPC-SP3)

### Inmersión

- Acero; limpieza con chorro de acuerdo con ISO-Sa2½ (SSPC-SP10), perfil de anclaje de 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Acero con primario de taller de silicato de zinc aprobado; pretratado de acuerdo con ISO-Sa1 (SSPC-SP-7)

### Temperatura del sustrato

- La temperatura del sustrato durante la aplicación debe ser de al menos 0°C (32°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío

## INSTRUCCIONES DE USO

### Relación de mezcla por volumen: base a endurecedor 9:1

- La temperatura de la pintura debe estar arriba de 15°C (59°F), preferentemente. De otra forma, puede requerirse una cantidad adicional de adelgazador para obtener la viscosidad de aplicación.
- La adición de diluyente en exceso, ocasionará una menor resistencia al colgado.
- Añada el adelgazador o disolvente después de mezclar los componentes

### Vida útil

6 horas a 20°C (68°F)

# SIGMAZINC™ 68 GP

## **Aspersión con aire**

### **Adelgazador o disolvente recomendado**

THINNER 91-92 o THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

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

0 - 5%, dependiendo del espesor requerido y de las condiciones de aplicación

### **Orificio de la boquilla**

1.5 - 2.5 mm (aprox. 0.060 - 0.100 pulg)

### **Presión en la boquilla**

0.3 - 0.6 MPa (aprox. 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)

---

## **Aspersión sin aire (Airless)**

### **Adelgazador o disolvente recomendado**

THINNER 91-92 o THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

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

0 - 5%, dependiendo del espesor requerido y de las condiciones de aplicación

### **Orificio de la boquilla**

Aprox. 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 pulg)

### **Presión en la boquilla**

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

---

## **Brocha/rodillo**

### **Adelgazador o disolvente recomendado**

THINNER 91-92 o THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

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

0 - 5%

---

## **Disolvente para limpieza**

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

# SIGMAZINC™ 68 GP

## DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película	
Espesor de película seca	Rendimiento teórico
50 µm (2.0 mils)	13.6 m <sup>2</sup> /l (545 ft <sup>2</sup> /US gal)
60 µm (2.4 mils)	11.3 m <sup>2</sup> /l (454 ft <sup>2</sup> /US gal)
75 µm (3.0 mils)	9.1 m <sup>2</sup> /l (364 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.8 m <sup>2</sup> /l (273 ft <sup>2</sup> /US gal)

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 100 µm (4.0 mils)						
Repintado con...	Intervalo	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Siguiente capa	Mínimo	6 horas	3 horas	1.5 horas	1 hora	30 minutos
	Máximo	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses

### Notas:

- Antes de repintar, elimine la contaminación visible en la superficie con agua a alta presión, barrido o limpieza mecánica
- Los primarios ricos en zinc pueden formar sales de zinc en la superficie; no deben permanecer largos periodos de tiempo a la intemperie antes del repintado

Tiempo de curado para espesores de película seca de hasta 100 µm (4.0 mils)			
Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo	Curado completo
0°C (32°F)	1.5 horas	6 horas	20 días
10°C (50°F)	1 hora	3 horas	15 días
20°C (68°F)	20 minutos	1.5 horas	7 días
30°C (86°F)	10 minutos	1 hora	5 días
40°C (104°F)	5 minutos	20 minutos	2 días

### Notas:

- Mantenga una ventilación adecuada en el área de trabajo durante la aplicación y el proceso de curado
- Si la temperatura del aire o de la superficie es inferior a 5°C (41°F), la temperatura de la pintura mezclada deberá ser superior a 10°C (50°F)

# SIGMAZINC™ 68 GP

## 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 y se deberán de tomar las debidas precauciones para evitar la inhalación de vapores o briza de solvente así como el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos

## DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective & 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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

## 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.

