PPG DIMETCOTE® 9

DESCRIÇÃO

Revestimento de (etil) silicato de zinco de dois componentes, curado sob umidade

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Primer anticorrosivo para aço estrutural
- Em conformidade com os requisitos da SSPC-Paint 20, Nível 1
- Especificada para juntas estruturais de acordo com ASTM A325 ou A490 Bolts RCSC, Classe B
- Utilizado como um primer em diversos sistemas de pinturas baseados em veículos insaponificáveis
- Pode suportar temperaturas do substrato de –90°C (-130°F) até 500°C (930°F), sob condições normais de exposição atmosférica
- Quando aplicado um acabamento apropriado oferece uma excelente proteção aos subtratos metálicos para até 540°C (1000°F)
- Não deve ser exposto a líquidos alcalinos (com pH acima de 9) ou ácidos (com pH inferior a 5,5)
- Revestimento de tanques com excelente resistência aos solventes e produtos químicos

COR E BRILHO

- Cinza, cinza esverdeado
- Fosco

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Volume de sólidos	63 ± 3%
VOC (Fornecido)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 221,0 g/kg UK PG 6/23(92) Apendice 3: max. 480,0 g/l (aprox. 4,0 lb/US gal)
Espessura Recomendada do Filme Seco	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) dependendo do sistema
Rendimento teórico	8,4 m^2/l para 75 µm (337 ft^2/US gal para 3,0 mils)
Secagem ao toque	15 minutos
Intervalo de repintura	Mínimo: 24 horas Máximo: Ilimitado
Cura total depois de	46 horas
Estabilidade do produto	Binder: No mínimo 9 meses quando estocado em local seco e fresco Pigmento: No mínimo 24 meses quando estocado em local livre de umidade

Notas:

PPG DIMETCOTE® 9

- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

Imersão

- Aço, jateamento abrasivo até ISO Sa2½ ou mínimo SSPC SP10, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)

Condições de exposição atmosférica

- Aço, jateamento abrasivo até ISO Sa2½ ou mínimo SSPC SP6, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Aço com primer de silicato de zinco; pré-tratado de acordo com ISO Sa1 (SSPC SP7)

Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura até -18°C (0°F) é aceitável; desde que o substrato esteja seco e livre de gelo
- Temperatura do substrato durante a aplicação até 55°C (131°F) é aceitável
- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A umidade relativa durante a cura deve ser superior a 50%

ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

Sistema de resistência química está de acordo com a última edição da lista de resistência química

- PPG DIMETCOTE 9 : 75 a 100 µm (3.0 to 4.0 mils) EFS

PPG DIMETCOTE® 9

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura: resina para pó 77:23 (3,35:1)

- A maioria dos silicatos de zinco da PPG são fornecidos em dois componentes que consistem em um recipiente com veículo pigmentado e outro que contém um saco de pó de zinco.
- Para assegurar uma mistura apropriada de ambos os componentes, deve-se seguir as seguintes instruções:
- Para evitar formação de grumos no produto misturado, não adicionar o veículo ao pó de zinco.
- Retirar o saco com pó de zinco do recipiente.
- Agitar o veículo no recipiente até alcançar um certo grau de homogeinização
- Adicionar cerca de 2/3 do veículo no recipiente vazío.
- Com o recipiente do veículo pigmentado agora reduzido de peso e com mais espaço livre, agitar vigorosamente para obter uma mistura homogénea sem depósitos no fundo, e adicione ao recipiente.
- Adicionar o pó de zinco gradualmente ao recipiente com o veículo pigmentado agitando a mistura de forma contínua com um agitador mecânico (manter a velocidade lenta).
- Misturar o pó de zinco completamente com o veículo (em alta velocidade) e seguir misturando até obter uma mistura homogênea.
- Filtrar a mistura com uma malha 30 - 60.
- Agite de forma contínua durante a aplicação (em baixa velocidade). Recomenda-se o uso de uma bomba com agitação constante dedicada para tintas a base de silicato de zinco.

Nota:

- Nota: em temperaturas de aplicação acima de 30°C (86°F) poderá ser necessário adicionar no máximo 10% de Thinner 90-53 por volume.

Vida útil da mistura

8 horas

Nota:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura

PPG DIMETCOTE® 9

Air spray

Diluente recomendado

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) PARA > 60°F (15°C)

Volume de diluente

0 - 10%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

2,0 mm (Aprox. 0,079 in)

Pressão do bico

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

Nota:

- Deve-se usar uma bomba dedicada para tintas silicato de zinco com agitação constante

---

Airless spray

Diluente recomendado

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) PARA > 60°F (15°C)

Volume de diluente

0 - 10%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

Aprox. 0,48 – 0,64 mm (0,019 – 0,025 in)

Pressão do bico

9,0 - 12,0 MPa (aprox. 90 - 120 bar; 1306 - 1741 p.s.i.)

Nota:

- Deve-se usar uma bomba dedicada para tintas silicato de zinco com agitação constante

---

PPG DIMETCOTE® 9

Trincha/rolo

- Apenas para retoques ou reparos isolados
- Aplicação à rolo não é recomendada

Diluente recomendado

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) PARA > 60°F (15°C)

Volume de diluente

5 - 15%

Nota:

- Aplicar uma demão úmida visível com efs max. de 25 µm (1,0 mils) o mesmo para as demãos seguintes de modo a obter a efs requerida

---

Solvente de limpeza

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

Upgrading

- Válido somente para aplicação por pulverização
- Caso a espessura de película seca esteja abaixo da especificação, uma demão extra de DIMETCOTE 9 deve ser aplicada, deve-se diluir com aproximadamente 25 - 50% de Thinner 90-53 para obter uma demão úmida visível que permaneça assim durante algum tempo

---

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	**Rendimento teórico**
75 µm (3.0 mils)	8.4 m^2/l (337 ft^2/US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.3 m^2/l (253 ft^2/US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.0 m^2/l (202 ft^2/US gal)

Notas:

- Máxima EFS quando aplicado com rolo: 35 µm (1,4 mils)
- Poderá ocorrer craqueamento da película acima de 150 µm (6,0 mils)
- Primers de zinco muito pigmentados produzem películas secas porosas com espaços vazios entre partículas

---

PPG DIMETCOTE® 9

Intervalo de repintura para EFS até 100 µm (4,0 mils)					
Repintura com...	**Intervalo**	**0°C (32°F)**	**10°C (50°F)**	**20°C (68°F)**	**30°C (86°F)**
Com acabamentos recomendados	Mínimo	48 horas	36 horas	24 horas	18 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Notas:

- Para aumento de EFS (espessura de filme seco), é recomendado aplicar até 2 dias antes da cura completa. No entanto, pode ser revestido consigo mesmo por um período ilimitado, desde que a superfície esteja seca, limpa e livre de qualquer contaminação, incluindo sais de zinco, antes da aplicação da camada subsequente. A demão subsequente deve ser diluída em 25 - 50% com THINNER 90-53
- Para confirmar o tempo de cura para acabamento, fazer rub test com MEK conforme ASTM D4752. Um valor de 4 ou mais é suficiente para aplicar o acabamento
- Para medir a cura, o teste com MEK segundo norma ASTM D4752 é o método apropriado: depois de 50 passagens duplas com um pano ensopado em MEK (ou como alternativa Thinner 90-53) não se deve observar dissolução da pintura
- Tempo de cura / repintura deverá ser encurtada com o aumento da umidade, por favor entre em contato com o serviço técnico regional para mais detalhes.
- Uma técnica de mist coat / queimada é necessária para evitar bolhas quando aplicado um acabamento. Certifique-se que todo over spray seco foi removido da superfície.
- DIMETCOTE 9 é um silicato de zinco que cura pela umidade; isto significa que somente irá curar após suficiente absorção de água proveniente da atmosfera durante e após a aplicação; recomenda-se que a temperatura e a umidade relativa sejam monitoradas durante o tempo de cura
- Quando as condições de cura forem desfavoráveis ou quando se deseja reduzir o intervalo de repintura, a cura pode ser acelerada para 4 horas após a aplicaçãO da seguinte forma: [1] umectando ou realizando imersão de água, mantendo a superfície molhada para as 2 horas seguintes, seguido de secagem; [2] umectando ou realizando imersão com uma solução de amoníaco a 0,5%, seguido por secagem
- O intervalo máximo de repintura só é ilimitado quando a superfície está livre de qualquer contaminação

PPG DIMETCOTE® 9

Tempo de cura para EFS até 75 µm (3,0 mils)		
Temperatura do substrato	**Cura total**	**Seco ao manuseio**
0°C (32°F)	4 dias	2 horas
10°C (50°F)	3 dias	1 hora
20°C (68°F)	46 horas	30 minutos
30°C (86°F)	36 horas	20 minutos

Notas:

- Recomenda-se medir a umidade relativa e a temperatura durante o tempo de cura
- A umidade relativa recomendada durante a cura deve ser acima de 50%
- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura
- DIMETCOTE 9 é um silicato de zinco que cura pela umidade; isto significa que sómente irá curar após suficiente absorção de água proveniente da atmosfera durante e após a aplicação

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)	
Temperatura do produto misturado	**Vida útil da mistura**
20°C (68°F)	8 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte Ficha de Segurança de produto e rótulo para instruções completas de segurança
- Sendo um produto a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou do vapor assim como o contato da tinta molhada com a pele e olhos.

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings sempre fornecer o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. | Em casos semelhantes, deve-se utilizar um boletim técnico alternativo.

REFERÊNCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PGG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

PPG DIMETCOTE® 9

LIMITAÇÕES DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controlo sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações no ambiente de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com .|O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

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.