

DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento de silicato de zinc de dos componentes, base etil-silicato, curado por humedad.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Especificado para juntas estructurales según ASTM A325 o A490 RCSC Clase B para tornillos.
- Su composición cumple con los requerimientos de la SSPC Paint 20, Nivel 1
- Primario anticorrosivo para acero estructural.
- Adecuado como primario en diversos sistemas de pintura, basados en vehículos no saponificables.
- Resiste temperaturas en el sustrato desde -90°C (-130°F) hasta 400°C (750°F), bajo condiciones normales de exposición atmosférica
- Con un acabado adecuado proporciona una excelente resistencia a la corrosión a sustratos de acero hasta 540°C (1000°F).
- Cura a bajas temperaturas.
- Buena resistencia al impacto y a la abrasión.
- No debe exponerse a líquidos alcalinos (pH de 9) o ácidos (pH de 5.5)

COLOR Y BRILLO

- Gris verdoso
- 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)
Sólidos en volumen	63 ± 3%
VOC (suministrado)	Directriz 1999/13/EC, SED: máximo 221.0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 480.0 g/l (approx. 4.0 lb/US gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 100 µm (2.0 - 4.0 mils) de acuerdo con el sistema
Rendimiento Teórico	8.4 m ² /l para 75 µm (337 pies ² /galón por cada 3.0 milésimas de pulgada)
Secado al tacto	15 minutos
Intervalo para repintar	Mínimo: 24 horas 0 segundos [Select correct formula]
Curado total	46 horas

DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

Datos para el producto mezclado

Vida de almacenamiento	Binder: at least 9 meses when stored cool and dry Pigment: at least 24 meses when stored pigment moisture free
-------------------------------	---

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES – Rendimiento y espesor de película.
- Ver DATOS ADICIONALES – Intervalos de tiempo para repintar.
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado.

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO.

Inmersión

- Acero; Limpieza con chorro abrasivo según ISO-Sa2½, perfil de anclaje 40 - 70 µm (1.6 - 2.8 mils).
- Acero con primario de taller de silicato de zinc aprobado; limpieza con ráfaga según SPSS-Ss, soldaduras, óxido y áreas dañadas limpieza con chorro abrasivo de acuerdo a ISO-Sa2½.
- Tuberías pueden recibir limpieza previa con carda, cepillo y solventes.

Condiciones atmosféricas

- Acero: Limpieza con chorro a ISO-Sa2½ o mínimo SSPC SP-6, perfil de anclaje de 40 - 70 µm (1.6 - 2.8 mils).
- Acero con primario aprobado de silicato de zinc, pretratamiento a grado SPSS-Pt3

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación.

- Es aceptable que la temperatura del sustrato durante la aplicación y curado esta a -18°C (0°F); prever que el sustrato este seco y libre de hielo.
- Es aceptable que la temperatura del sustrato durante la aplicación se encuentre a 55°C (131°F).
- La temperatura de la superficie durante la aplicación y el curado deberá estar al menos 3°C (5 ° F) arriba del punto de rocío.
- La humedad relativa durante el curado deberá ser mayor al 50%

DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

INSTRUCCIONES PARA USO

Relación de mezcla en volumen: Resina/Polvo de Zinc 77 : 23

- Muchos de los silicatos de zinc de PPG se suministran en dos componentes que consisten en un recipiente con vehículo pigmentado y un bidón que contiene una bolsa de polvo de zinc.
- Para asegurar una mezcla apropiada de ambos componentes, se deben seguir las siguientes instrucciones:
- Para evitar grumos en la pintura, añadir el polvo de zinc al vehículo.
- [1] Sacar la bolsa con polvo de zinc fuera del bidón.
- [2] Agitar el vehículo en el recipiente hasta alcanzar un cierto grado de homogeneización.
- [3] Verter 2/3 partes del vehículo en un bidón o recipiente vacío.
- [4] En el primer recipiente de mayor espacio libre, agite perfectamente hasta obtener una mezcla homogénea sin depósitos en el fondo y añada esto al segundo bidón.
- [5] Añada con agitación el polvo de zinc gradualmente con ayuda de un mezclador mecánico en forma lenta, al recipiente que contiene el vehículo homogeneizado (mantenga a una velocidad continua).
- [6] Posteriormente agitar la mezcla del polvo de zinc con el vehículo (a alta velocidad) continuar mezclando hasta que obtener homogeneidad completa del producto.
- [7] Filtrar la mezcla con una criba o malla de tamiz 30 - 60 mesh.
- [8] Agite en forma continua durante la aplicación (a baja velocidad). Se recomienda para recubrimientos a base de silicato de zinc, el uso de una bomba de agitación constante.

Nota: Nota: Con una temperatura mayor a 30°C (86°F) durante la aplicación será necesario adicionar THINNER 90-53 en una proporción del 10% en volumen como máximo.

Tiempo de inducción

No necesario.

Vida útil de la mezcla

8 horas

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.

DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

Aspersión con aire

Adelgazador o Solvente recomendado.

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

Volumen de Adelgazador o Solvente.

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

Orificio de la boquilla

2.0 mm (aprox. 0.079 pulgadas)

Presión en la boquilla

0.3 MPa (approx. 3 Bar; 44 p.s.i.)

Nota: Utilizar una bomba que pueda aplicar recubrimientos a base de silicato de zinc y mantenga el producto en agitación constante.

Aspersión sin aire

Adelgazador o Solvente recomendado.

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

Volumen de Adelgazador o Solvente.

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

Orificio de la boquilla

Aprox 0.48 - 0.64 mm (0.019 - 0.025 pulg).

Presión en la boquilla

9.0 - 12.0 MPa (aproximadamente 90 - 120 bar; 1306 - 1741 p.s.i.)

Nota: Utilizar una bomba que pueda aplicar recubrimientos a base de silicato de zinc y mantenga el producto en agitación constante.

Brocha/rodillo

- Solo para retoques y reparaciones específicos.
- No se recomienda la aplicación con rodillo.

Adelgazador o Solvente recomendado.

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

Volumen de Adelgazador o Solvente.

5 - 15%

Nota: Aplicar una capa húmeda (briseado) que proporcione una película seca de 25 µm (1,0 mils), realizar el mismo procedimiento en las siguientes capas hasta obtener el espesor especificado.

DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

Solvente de limpieza.

AMERCOAT 12, AMERCOAT 65.

Actualización

- Solamente es válido para la aplicación por aspersión.
- Si el espesor seco está por debajo de la especificación se debe aplicar una nueva capa de DIMETCOTE 9 / SIGMAZINC 9 diluida con Thinner 90-53 entre un 25 - 50%, de tal forma que se obtenga una capa húmeda visible.

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película.	
Espesor de película seca	Rendimiento 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:

- Aplicación con brocha: El máximo espesor de película seca es de 35 µm (1.4 mils)
- Por encima de 150 µm (6,0 mils) puede aparecer el fenómeno de craqueo y fisuras.
- Las aplicaciones de primario inorgánico, concentradas con polvo de zinc, producen películas secas con espacios vacíos entre las partículas.

Intervalo para repintar a espesores de película seca hasta 100 µm (4.0 mils)					
Recubrir con	Intervalo	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Acabados recomendados	Mínimo	48 horas	36 horas	24 horas	18 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Notas:

- Para repintado con el mismo producto, se recomienda realizar la aplicación dentro de los 2 días siguientes, antes del curado total.
- Para confirmar el curado del acabado, realice la prueba de frotado con MEK de acuerdo a la prueba ASTM D4752. Una calificación de 4 o mayor es suficiente.
- Para la prueba de curado, el método apropiado es el frote con MEK según la norma ASTM 4752: después de 50 frotos dobles con MEK (o Thinner 90-53), no debe observarse reblandecimiento del recubrimiento.
- Los tiempos de curado/repintado dependen de la humedad ambiental, contacte a su representante de PPG para mayor información.
- La técnica de aplicación con briseado (niebla de recubrimiento) es requerida para evitar la formación de burbujas.
- DIMETCOTE 9 / SIGMAZINC 9 es un silicato de zinc que cura con la humedad, esto significa que el curado total se obtiene después de haber tomado la suficiente cantidad de agua de la atmósfera durante y después de la aplicación; se recomienda medir la humedad relativa y temperatura.
- Cuando las condiciones de curado son desfavorables o se quiere reducir el tiempo de repintado, se puede acelerar el curado cuatro horas después de la aplicación mediante: [1] Humedecer o rociar con agua, mantener la superficie húmeda durante las siguientes 2 horas, seguido de un proceso de secado; [2] Humedecer o rociar con una solución de amoníaco al 0.5%, seguido por un proceso de secado.
- Los intervalos de repintado son ilimitados, únicamente cuando la superficie se encuentra libre de cualquier contaminante.

DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

Tiempo de curado a 75 µm (3.0 mils) de película seca.

Temperatura del sustrato	Secado para manejo	Curado completo
0°C (32°F)	2 horas	4 días
10°C (50°F)	1 hora	3 días
20°C (68°F)	30 minutos	46 horas
30°C (86°F)	20 minutos	36 horas

Notas:

- DIMETCOTE 9 / SIGMAZINC 9 es un silicato de zinc que cura con la humedad, esto significa que el curado se obtiene después de haber tomado la suficiente cantidad de agua de la atmósfera durante y después de la aplicación.
- Se recomienda medir la humedad relativa y la temperatura durante el curado del recubrimiento.
- Se recomienda que la humedad relativa durante el curado sea superior al 50%.
- Debe suministrarse una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado (Consulte las HOJAS DE INFORMACIÓN 1433 y 1434).

Tiempo de vida útil (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida útil de la mezcla
20°C (68°F)	8 horas

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y hojas de seguridad de los mismos.
- Esta es una pintura base solvente y se debe evitar la inhalación de la brisa o vapor, al igual que el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos.

DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective and 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 hoja de datos del producto alterna.



DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

REFERENCIAS

• TABLAS DE CONVERSIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1410
• EXPLICACIÓN DE LAS HOJAS DE DATOS DEL PRODUCTO	HOJA DE INFORMACIÓN	1411
• PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1430
• SEGURIDAD PARA LA SALUD EN ESPACIOS REDUCIDOS - PELIGROS DE EXPOSICIÓN Y TOXICIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1431
• SEGURIDAD EN EL TRABAJO EN ESPACIOS REDUCIDOS	HOJA DE INFORMACIÓN	1433
• DIRECTRICES PARA EL USO DE LA VENTILACIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1434
• PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	HOJA DE INFORMACIÓN	1490
• ESPECIFICACIÓN PARA ABRASIVOS MINERALES	HOJA DE INFORMACIÓN	1491
• HUMEDAD RELATIVA – TEMPERATURA DEL SUSTRATO – TEMPERATURA DEL AIRE	HOJA DE INFORMACIÓN	1650

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 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. La versión en Inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™