

SIGMAZINC™ 102 G

DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi rica en zinc, de dos componentes, alta en sólidos y curada con poliamidas

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Imprimación anticorrosiva epoxi zinc de alto espesor
- Indicado como sistema de imprimación para varios sistemas de pintura
- Rápido secado, puede repintarse después de un corto intervalo de tiempo
- La composición del producto cumple los requerimientos de la SSPC-Paint 20, Nivel 3

COLORES Y BRILLO

- Gris, gris rojizo

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1.9 kg/l (15.9 lb/US gal)
Volumen de sólidos	72 ± 2%
Espesor de película seca recomendado	60 - 150 µm (2,4 - 6,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	11,7 m²/l para 60 µm (468 ft²/US gal para 2,4 mils)
Seco al tacto	20 minutos
Intervalo de repintado	Mínimo: 2 horas Máximo: 3 meses
Curado total al cabo de	7 días
Estabilidad del envase	Base: al menos 12 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 12 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

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Servicio en inmersión

- Acero; limpieaz con abrasivo redondeado a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 40 - 70 µm (1.6 - 2.8 mils)
- Acero con imprimación de taller aprobado de silicato de zinc; barrido según SPSS-Ss

SIGMAZINC™ 102 G

Exposición en condiciones atmosféricas

- Acero; limpieza abrasiva a grado ISO Sa2½, con perfil de rugosidad 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
 - Acero con imprimación de taller de silicato de zinc aprobada; barrido según SPSS-Ss o limpieza con cepillado mecánico según SPSS-Pt3
-

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
-

INSTRUCCIONES DE USO

Ratio de mezcla en volumen: base a endurecedor 3:1

- 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

2,5 horas a 20 °C (68 °F)

Pistola con aire

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

5 - 15%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

1,8 - 2,2 mm (aprox. 0,070 - 0,087 pulg)

Presión en boquilla

0,3 - 0,6 MPa (aprox. 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)

SIGMAZINC™ 102 G

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. 0,43 – 0,48 mm (0,017 – 0,019 pulg)

Presión en boquilla

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

Brocha/rodillo**Disolvente recomendado**

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

0 – 10%

Disolvente de limpieza

- THINNER 90-53

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
60 µm (2.4 mils)	11.7 m ² /l (468ft ² /US gal)
75 µm (3.0 mils)	9.3 m ² /l (374 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	7.0 m ² /l (281 ft ² /US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.7 m ² /l (187 ft ² /US gal)

SIGMAZINC™ 102 G

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)
Siguiente capa	Mínimo	6 hora	4 horas	2 horas	1 horas	30 minutos
	Máximo	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses

Notas:

- Las imprimaciones ricas en zinc pueden formar sales de zinc en la superficie; no deben permanecer largos periodos de tiempo a la intemperie antes del repintado
- Antes de repintar cualquier superficie la contaminación visible debe eliminarse mediante limpieza con agua a alta presión, lijado, barrido o limpieza mecánica
- Se permiten 3 meses de intervalo máximo de tiempo, pero en condiciones industriales y marinas este intervalo se debe reducir al mínimo posible

Tiempo de curado para EPS de hasta 100 µm (4,0 mils)			
Temperatura del sustrato	Curado total	Seco al tacto	Seco para manipular
5°C (41°F)	20 días	1.5 horas	6 horas
10°C (50°F)	15 días	1 horas	4 horas
15°C (59°F)	10 días	40 minutos	3 horas
20°C (68°F)	7 días	20 minutos	2 horas
30°C (86°F)	5 días	10 minutos	1 horas

Nota:

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

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.

SIGMAZINC™ 102 G

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 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 protección y recubrimiento para aplicaciones navales de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en www.ppgpmc.com. La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

