SIGMAPRIME® 700 HSV

DESCRIPCIÓN

Primario epóxico universal anticorrosivo, de altos sólidos, formulado con una tecnología de resina epóxica pura

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Primario epóxico universal a base de resina epóxica pura adecuado para tanques de lastre, cubiertas, obra muerta, superestructuras, cascos y petroleros de carga
- Excelente adherencia al acero, primarios de taller, acero galvanizado y metales no ferrosos
- Excelentes propiedades anticorrosivas y resistencia al agua
- Buena resistencia a la abrasión en áreas que lo demanden.
- Buenas propiedades de nivelación y humectación
- Cura a temperaturas de hasta 5°C (41°F)
- Apropiado para retoques de cordones de soldadura y daños en recubrimientos epóxicos durante la ejecución de la obra
- Se puede recubrir con la mayoría de los recubrimientos alquidálicos, epóxicos y poliuretanos
- Compatible con sistemas de protección catódica bien diseñada
- Adecuado sobre sustratos con limpieza con chorro abrasivo húmedo o chorro de agua a ultra alta presión (húmeda o seca)

COLOR Y BRILLO

- Gris, verde amarillento y rojo óxido
- Bajo brillo

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Densidad	1.5 kg/l (12.3 lb/US gal)
Volumen de sólidos	83 ± 2%
VOC (suministrado)	Directiva 1999/13/CE, SED: máx. 135.0 g/kg máx. 199.0 g/l (aprox. 1.66 lb/US gal) EPA Método 24: 174.0 g/l (1.5 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	100 - 250 µm (4.0 - 10.0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	6.6 m^2/l para 125 µm (266 ft^2/US gal para 5.0 mils) 5.2 m^2/l para 160 µm (211 ft^2/US gal para 6.3 mils)
Seco al tacto	3 horas
Curado total al cabo de	7 dias
Vida de almacenamiento	Base: al menos 18 meses cuando se almacena en un lugar fresco y seco Endurecedor: al menos 24 meses cuando se almacena en un lugar fresco y seco

SIGMAPRIME® 700 HSV

Notas:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Intervalos de tiempo para repintar
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Tiempo de curado
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Rendimiento y espesor de película

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

Inmersión

- Acero o acero con primario de taller de silicato de zinc no aprobado: limpieza con chorro abrasivo según ISO Sa2½, perfil de rugosidad 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- Acero con primario de taller de silicato de zinc aprobado; los cordones de soldadura y áreas dañadas o rotas del primario de taller se deben limpiar 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
- La capa previa debe estar seca y libre de cualquier contaminante
- Acero pintado; limpieza con chorro de agua a ultraalta presión de acuerdo con VIS WJ2L (perfil de rugosidad 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils))

IMO-MSC.215(82) Requerimientos para Tanques de Agua de Lastre e IMO-MSC.288(87) Tanques de Carga en petroleros

- Acero; ISO 8501-3:2006 grado P2, con los bordes tratados y redondeados a radio mínimo 2 mm (0.079 pulg) o al menos lijar con disco en tres pases antes de pintar
- Acero o acero con primario de taller de silicato de zinc no aprobado, limpieza con chorro abrasivo grado ISO Sa2½, perfil de rugosidad 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- Acero con primario de taller de silicato de zinc aprobado; los cordones de soldadura y las áreas dañadas o rotas del primario de taller deben limpiarse con chorro abrasivo hasta lograr un perfil de rugosidad grado ISO-Sa2½ de 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils): [1] Para primario de taller con certificación IMO; sin requisitos adicionales; [2] Para primario de taller sin certificación IMO; limpieza con chorro abrasivo a grado ISO-Sa2 eliminando al menos el 70% del primario de taller intacto, perfil de rugosidad de 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- La cantidad de polvo en la superficie a pintar no debe superar la clasificación "1" para tamaños de partícula "3", "4" o "5" (ISO 8502-3-2017). Las clases más pequeñas de polvo ("1" y/o "2") deben eliminarse si son visibles sin aumento.
- La capa previa debe estar seca y libre de cualquier contaminante

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 con primario de taller; limpieza de acuerdo con SPSS-Pt3
- El acero galvanizado debe estar libre de grasa, sales y cualquier contaminante
- El acero galvanizado debe limpiarse con chorro abrasivo ligero o lijarse para obtener perfil de rugosidad
- La capa previa debe estar seca y libre de cualquier contaminante
- Las tuberías existentes se deberán limpiar con carda, cepillo y solventes
- Acero pintado; limpieza con chorro de agua a ultraalta presión de acuerdo con VIS WJ2L (perfil de rugosidad 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils))

SIGMAPRIME® 700 HSV

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe superar el 85%
- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe ser superior a 5°C (41°F)

Acero Galvanizado.

- La superficie debe estar seca, limpia y libre de cualquier contaminante y preparada de forma adecuada.
- La superficie se debe limpiar mediante barrido con chorro abrasivo hasta eliminar uniformemente el brillo y lograr una apariencia mate
- Barrido con chorro abrasivo de acuerdo con SSPC SP16

INSTRUCCIONES DE USO

Relación de mezcla por volumen: base a endurecedor 4:1

- La temperatura de la mezcla, resina y endurecedor, debe estar arriba de 15°C (59°F) preferentemente. De otra forma, puede necesitarse una cantidad adicional de Adelgazador para obtener la viscosidad de aplicación.
- Añadir demasiado adelgazador puede causar una disminución en la resistencia al colgado y un curado lento
- Añada el adelgazador o disolvente después de mezclar los componentes

---

Vida útil

2 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Vida Útil

Aspersión con aire

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 15%, dependiendo del espesor requerido y de las condiciones de aplicación

Orificio de la boquilla

1.5 – 2.0 mm (aprox. 0.060 – 0.079 pulg)

Presión en la boquilla

0.3 – 0.4 MPa (aprox. 3 – 4 bar; 44 – 58 p.s.i.)

SIGMAPRIME® 700 HSV

Aspersión sin aire (Airless)

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de adelgazador o disolvente

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

Orificio de la boquilla

Aprox. 0.53 – 0.74 mm (0.021 – 0.029 pulg)

Presión en la boquilla

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

Brocha/rodillo

Adelgazador o disolvente recomendado

No se necesita diluyente adicional

Volumen de adelgazador o disolvente

Se puede diluir con hasta 5% de THINNER 91-92 en caso necesario

---

Disolvente para limpieza

- THINNER 90-53

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película	
Espesor de película seca	**Rendimiento teórico**
100 µm (4.0 mils)	8.3 m^2/l (333 ft^2/US gal)
125 µm (5.0 mils)	6.6 m^2/l (266 ft^2/US gal)
160 µm (6.3 mils)	5.2 m^2/l (211 ft^2/US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.2 m^2/l (166 ft^2/US gal)

Nota:

- EPS máx.: En ocasiones (áreas pequeñas) puede alcanzarse un EPS de 1500 µm (59.0 mils) cuando es inevitable que se produzcan múltiples traslapes (por ejemplo, alrededor de rebordes, esquinas, juntas de montaje, etc.). Consulte a PPG si las lecturas de EPS no se ajustan a esta recomendación.

SIGMAPRIME® 700 HSV

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 160 µm (6.3 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 recubrimientos epóxicos de dos componentes	Mínimo	20 horas	12 horas	6 horas	3 horas	2 horas
	Máximo de exposición a luz solar directa	28 dias	28 dias	28 dias	21 dias	14 dias
	Máximo NO expuesto a luz solar directa	2 meses	2 meses	2 meses	1 mes	1 mes

Nota:

- La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminante

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 160 µm (6.3 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 SIGMADUR y productos de un componente, tales como acrílicos y alquidálicos	Mínimo	24 horas	15 horas	9 horas	5 horas	3 horas
	Máximo	14 dias	14 dias	7 dias	7 dias	7 dias

Nota:

- La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminante

Tiempo de curado para EPS de hasta 160 µm (6.3 mils)			
Temperatura del sustrato	**Secado al tacto**	**Secado para el manejo**	**Curado completo**
5°C (41°F)	12 horas	20 horas	21 dias
10°C (50°F)	8 horas	14 horas	14 dias
15°C (59°F)	6 horas	11 horas	7 dias
20°C (68°F)	4 horas	7 horas	5 dias
30°C (86°F)	2 horas	5 horas	5 dias

Nota:

- Mantenga una ventilación adecuada durante el proceso de aplicación y curado

SIGMAPRIME® 700 HSV

Vida útil (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	**Vida útil**
15°C (59°F)	3 horas
20°C (68°F)	2 horas
30°C (86°F)	1.5 horas

Certificaciones del producto

- TRANSLATION MISSING

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y ojos
- Consulte la Hoja de Datos de Seguridad y la etiqueta del producto para conocer los requisitos completos de seguridad y precauciones

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

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.