

SIGMACOVER™ 280

DESCRIPCIÓN

Imprimación universal anticorrosiva epoxi, basada en la tecnología de los epoxis puros.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Imprimación epoxi universal adecuada para sistemas para Tanques de lastre, Cubiertas, Costados, Superestructuras, Casco y Tanques de petróleo
- Imprimación epoxy multi funcional para sistemas de pintado de protección para el acero y metales no ferrosos
- Buena adherencia al acero y acero galvanizado
- Buena adherencia a metales no ferrosos
- Buenas propiedades de nivelación y humectación
- Buena resistencia al agua y a la corrosión
- Cura a temperaturas de hasta 5°C (41°F)
- Apropiado para parcheos de cordones de soldadura y daños de revestimientos epoxy durante la ejecución de la obra
- Excelente repintabilidad
- Puede recubrirse con la mayoría de los revestimientos alquídicos, clorocauchos, vinílicos, epoxy y poliuretanos de dos componentes
- Adecuado para substratos chorreados con agua (húmedo o seco)
- Compatible con sistemas de protección catódica bien diseñada

COLORES Y BRILLO

- Amarillo verdoso (rojo, bajo petición)
- Satinado

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,3 kg/l (11,0 lb/US gal)
Volumen de sólidos	57 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 1999/13/EC, SED: max. 327,0 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED) UK PG 6/23(92) Apartado 3: max. 432,0 g/l (aprox. 3,6 lb/US gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	11,4 m ² /l para 50 µm (457 ft ² /US gal para 2,0 mils) 5,7 m ² /l para 100 µm (229 ft ² /US gal para 4,0 mils)
Seco al tacto	1,5 horas
Intervalo de repintado	Ver tablas de repintado
Curado total al cabo de	7 días

SIGMACOVER™ 280

Datos para el producto mezclado

Estabilidad del envase	Base: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 24 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 o acero con shop primer de silicato de zinc no aprobado, limpieza abrasiva (seca ó húmeda) a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Acero con shop primer de silicato de zinc aprobado; soldaduras y áreas dañadas o rotas del shop primer deberán de ser tratadas 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
- Acero pintado; ultralavado con agua a grado VIS WJ2L (perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils))

Cumple los requerimientos de la IMO-MS.C.215(82) para tanques de agua de lastre

- Acero; ISO 8501-3: 2006 grado P2, con los cantos vivos tratados y redondeados a un radio mínimo a 2 mm o ejecutando tres pasadas con disco
- Acero ó acero con imprimación de taller de silicato de zinc no aprobada: chorro a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Acero con imprimación de taller de silicato de zinc aprobada; cordones de soldadura y áreas con la imprimación dañada o rota limpieza con chorro abrasivo a grado ISO-Sa 2½: [1] Para imprimación de taller con aprobación IMO; no hay requerimientos adicionales; [2] Para imprimación de taller sin aprobación IMO; limpieza por chorro abrasivo a grado ISO-Sa2 eliminando al menos el 70% de la imprimación de taller en buenas condiciones, con perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Grado "1" de cantidad de polvo para tamaño de partícula de las clases "3", "4" o "5", para tamaños de partícula de polvo de clases inferiores debe ser eliminado si es visible a simple vista en la superficie a revestir (ISO 8502-3:1992)

Exposición en condiciones atmosféricas

- Acero chorreado a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) o preparación mecánica a grado ISO-St3
- Acero imprimado con imprimación de taller; limpieza con cepillo mecánico según SPSS-Pt3
- La superficie del acero galvanizado deberá ser tratada con chorro abrasivo ligero y en todo caso rugosada
- El acero galvanizado estará libre de grasa, sales y cualquier otra contaminación

SIGMACOVER™ 280

Hormigón / Mampostería

- Eliminar la grasa, aceite y cualquier otro contaminante que pueda penetrar tal y como se indica en la ASTM D4258
- Lijar la superficie como se recomienda en ASTM D4259 para eliminar cualquier presencia de contaminante sólido incluida las eflorescencias de color. Perfil de rugosidad- ICRI CSP 3 a 5
- El AMERCOAT 114 A se puede usar en determinadas aplicaciones para el relleno de agujeros de corrosión. Pregunte al Servicio Técnico de PPG para soporte
- La transmisión máxima recomendada de humedad es 3 lbs / 1,000 ft² / 24 horas medido según el test de transmisión de humedad (ASTM F1869, test de cloruro cálcico o por la ASTM D4263, test de la hoja de plástico)
- También se puede usar el método, ASTM D4944 (método del gas de carburo cálcico) , el contenido en humedad no excederá de 4%

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá 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
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder el 85%

INSTRUCCIONES DE USO

Proporción de mezcla en volumen: base a endurecedor 80 : 20

- 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

Tiempo de inducción

No tiene tiempo de inducción

Vida de la mezcla

8 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

SIGMACOVER™ 280

PISTOLA CON AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

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

Orificio de boquilla

1.5 - 2.0 mm (aprox. 0.060 - 0.079 pulgadas)

Presión en boquilla

0,3 - 0,4 MPa (aprox. 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

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. 0.46 mm (0.018 pulgadas)

Presión en boquilla

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

BROCHA/RODILLO

Disolvente recomendado

No hace falta disolvente,

Volumen de disolvente

En caso de ser necesario se puede añadir hasta un 5% de THINNER 91-92

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

Disolvente 90-53

SIGMACOVER™ 280

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
50 µm (2,0 mils)	11,4 m ² /l (457 ft ² /US gal)
75 µm (3,0 mils)	7,6 m ² /l (305 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	5,7 m ² /l (229 ft ² /US gal)

Nota: Espesor seco máximo a brocha: 50 µm (2,0 mils)

Intervalo de repintado para espesor seco 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)
Con otros tipos de pinturas como: clorocauchos, vinilicas y alquidicas	Mínimo	16 horas	10 horas	5 horas	3 horas	2 horas
	Máximo	21 días	21 días	10 días	7 días	4 días

Notas:

- La superficie debe estar seca y sin contaminación
- Los acabados brillantes necesitan su correspondiente capa intermedia

Intervalo de repintado para espesor seco 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)
Con diferentes revestimientos de dos componentes, tipo epoxy o poliuretano	Mínimo	36 horas	16 horas	8 horas	6 horas	4 horas
	Máximo bajo exposición solar	3 meses	3 meses	3 meses	2 meses	2 meses
	Máximo cuando NO hay exposición solar directo	6 meses	6 meses	6 meses	4 meses	3 meses

Nota: La superficie debe estar seca y sin contaminación

Tiempo de curado para espesor seco hasta 100 µm (4.0 mils)			
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Curado total
5°C (41°F)	8 horas	13 horas	21 días
10°C (50°F)	4 horas	6 horas	14 días
20°C (68°F)	2 horas	2,5 horas	7 días
30°C (86°F)	1 hora	1,5 horas	5 días
40°C (104°F)	45 minutos	1 hora	3 días

Nota: Se debe de mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado (Por favor consulte las HOJAS DE INFORMACIÓN 1433 y 1434)

SIGMACOVER™ 280

Vida de la mezcla (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
15°C (59°F)	10 horas
20°C (68°F)	8 horas
30°C (86°F)	5 horas
35°C (95°F)	4 horas

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para las pinturas y disolventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y las fichas de seguridad de los productos
- 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 and 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.

REFERENCIAS

• Tablas de conversión	HOJA DE INFORMACION	1410
• Explicación de fichas técnicas de productos	HOJA DE INFORMACION	1411
• Precauciones de seguridad	HOJA DE INFORMACION	1430
• Seguridad para la salud en espacios reducidos – Peligros de exposición y toxicidad	HOJA DE INFORMACION	1431
• Seguridad del trabajo en espacios reducidos	HOJA DE INFORMACION	1433
• Directrices para el uso de la ventilación	HOJA DE INFORMACION	1434
• Preparación de las superficies	HOJA DE INFORMACION	1490
• Especificación para abrasivos minerales	HOJA DE INFORMACION	1491
• Humedad relativa – temperatura del sustrato – temperatura del aire	HOJA DE INFORMACION	1650
• PPG Protective & Marine Coatings procedimiento de trabajo para tanques de lastre en nuevas construcciones		

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.

SIGMACOVER™ 280

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.

Código de artículo	Color	Referencias
179083	Amarillo/verde	4009002200 (144497 base, 142014 endurecedor)
179085	redbrown	6137002200 (144493 base, 142014 endurecedor)

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.

