

SIGMACOVER™ 350

DESCRIPCIÓN

Imprimación/revestimiento epoxi poliamida de alto espesor

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Imprimación/revestimiento epoxi tolerante con la preparación superficial y de uso general en los ambientes marinos y atmosféricos
- En estructuras marinas se recomienda su uso en costados, cubiertas, superestructuras y bodegas de carga
- Buena resistencia al impacto y a la abrasión
- Curado rápido
- Acabado liso, fácil limpieza
- Compatible con varios revestimientos antiguos
- Excelente resistencia a la corrosión
- Resistente a salpicaduras y derrames de una extensa gama de productos químicos

COLORES Y BRILLO

- Colores standard ver carta, incluido color aluminio
- Nota; para bodegas solamente gris (5177) y rojomarrón (6179)
- Semibrillante

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Volumen de sólidos	72 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 1999/13/EC, SED: max. 263,0 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED) max. 361,0 g/l (aprox. 3,0 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	100 - 150 µm (4,0 - 6,0 mils) aplicación airless
Rendimiento teórico	5,8 m ² /l para 125 µm (231 ft ² /US gal para 5,0 mils) 4,8 m ² /l para 150 µm (192 ft ² /US gal para 6,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 6 horas Máximo: 21 días
Curado total al cabo de	7 días
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

SIGMACOVER™ 350

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Condiciones del sustrato

- Acero; acero chorreado a grado ISO-Sa2½ para obtener las mejores prestaciones, perfil de rugosidad 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Acero; para una buena protección anticorrosiva, chorreado abrasivo a grado ISO-Sa2, perfil de rugosidad 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils) ó limpieza con herramienta mecánica como mínimo a grado ISO-St2
- Acero pintado; hidrolimpieza a grado VIS WJ2/3L
- La superficie debe de estar seca y libre de cualquier contaminación
- La mayoría de los sistemas epoxi y muchos revestimientos alquídicos en buenas condiciones, siempre que exista suficiente rugosidad

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

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

- 2 x 125 micras de espesor de película seca de SIGMACOVER 350

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 disminuirá la resistencia al descuelgue
- 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

3 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

SIGMACOVER™ 350

PISTOLA CON AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

5 - 10%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

1.8 - 2.0 mm (aprox. 0,070 - 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 - 5%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

Aprox. 0.48 - 0.53 mm (0.019 - 0.021 pulgadas)

Presión en boquilla

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

BROCHA/RODILLO

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

0 - 5%

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

Disolvente 90-53

SIGMACOVER™ 350

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
100 µm (4,0 mils)	7,2 m ² /l (289 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	5,8 m ² /l (231 ft ² /US gal)
150 µm (6,0 mils)	4,8 m ² /l (192 ft ² /US gal)

Nota: Espesor seco máximo a brocha: 100 µm (4,0 mils)

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 150 µm (6.0 mils)						
Para aplicación en bodegas de carga en barcos y áreas expuestas a la inmersión en agua:						
Repintado con ...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Consigo mismo	Mínimo	16 horas	9 horas	6 horas	4 horas	3 horas
	Máximo	1 mes	1 mes	21 días	14 días	7 días

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 150 µm (6.0 mils)						
Marinas: para aplicación en áreas expuestas a salpicaduras de agua de forma no permanente, derrames químicos, etc..						
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 revestimientos epoxi de dos componentes	Mínimo	16 horas	9 horas	6 horas	4 horas	3 horas
	Máximo	1 mes	1 mes	21 días	14 días	7 días
Con poliuretanos	Mínimo	48 horas	30 horas	18 horas	9 horas	5 horas
	Máximo	1 mes	21 días	14 días	7 días	3 días

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 150 µm (6.0 mils)						
Para exposición atmosférica e industrial						
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 revestimientos epoxi de dos componentes	Mínimo	16 horas	9 horas	6 horas	4 horas	3 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
Con poliuretanos	Mínimo	48 horas	30 horas	18 horas	9 horas	5 horas
	Máximo	6 meses	6 meses	3 meses	1 mes	1 mes
Con varios revestimientos monocomponentes (tales como alquídicos y acrílicos)	Mínimo	24 horas	24 horas	16 horas	8 horas	5 horas
	Máximo	14 días	14 días	7 días	4 días	48 horas

Nota: #En caso de exposición directa a la luz solar o cuando la superficie esté contaminada, se recomienda lavarla y darle rugosidad para asegurar la buena adherencia de la siguiente capa.



SIGMACOVER™ 350

Tiempo de curado para espesor seco hasta 150 µm (6.0 mils)

Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Curado total
5°C (41°F)	12 horas	16 horas	25 días
10°C (50°F)	6 horas	9 horas	15 días
20°C (68°F)	2 horas	6 horas	7 días
30°C (86°F)	1 hora	4 horas	4 días
40°C (104°F)	1 hora	3 horas	48 horas

Notas:

- Para aplicación en bodegas de carga : para cargas angulares duras para un curado completo, contactar con la oficina de ventas de PPG Protective & Marine Coatings más cercana
- Se debe de mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado (Por favor consulte las HOJAS DE INFORMACIÓN 1433 y 1434)
- Cuando SIGMACOVER 350 o el total del sistema de revestimiento (2 x 125 micras) se aplica en exceso sobre el espesor de película seca especificado entonces es necesario incrementar el tiempo de curado para alcanzar el curado total

Vida de la mezcla (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
15°C (59°F)	4 horas
20°C (68°F)	3 horas
30°C (86°F)	2 horas
40°C (104°F)	1 hora

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.



SIGMACOVER™ 350

REFERENCIAS

• 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

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.