

# SIGMACOVER™ 522

## DESCRIPCIÓN

Imprimación / selladora / revestimiento epoxi de dos componentes curado con poliamida y pigmentado con óxido de hierro micáceo

## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Excelente adhesión y sellado sobre imprimaciones ricas en zinc envejecidas, limpias y acero metalizado
- Buena adhesión al acero galvanizado adecuadamente pretratado
- Se puede aplicar en sistemas bajo condiciones de exposición atmosférica o inmersión
- Buena resistencia bajo condiciones de exposición atmosférica industrial o química contaminada
- Buena resistencia al impacto y abrasión
- Supera el ensayo ciclico Criogénico de -196°C (-321°F) a 140°C (284°F)
- Resistente a temperaturas hasta 200°C (390°F) en condiciones de exposición de atmósferas secas
- Previene la corrosión bajo aislamiento (CUI)

## COLORES Y BRILLO

- Rojo, gris verdoso
- Bajo brillo metálico

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,8 kg/l (15,0 lb/US gal)
Volumen de sólidos	60 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 1999/13/EC, SED: max. 210,0 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED) max. 374,0 g/l (aprox. 3,1 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	40 - 100 µm (1,6 - 4,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	15,0 m <sup>2</sup> /l para 40 µm (602 ft <sup>2</sup> /US gal para 1,6 mils) 6,0 m <sup>2</sup> /l para 100 µm (241 ft <sup>2</sup> /US gal para 4,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 8 horas Máximo: 1 mes
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™ 522

## CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

### Condiciones del sustrato

- Acero; chorreado según ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 40 - 70 micras
- Acero con imprimación de taller; barrido según SPSS- Ss o limpieza con cepillo mecánico según SPSS-Pt3
- Los revestimientos epoxi ricos en zinc y los silicatos de zinc deben estar secos y limpios de cualquier contaminación
- Acero galvanizado; para exposición atmosférica limpieza superficial con herramienta mecánica, para condiciones de inmersión en agua se requiere como mínimo un ligero barrido abrasivo
- Acero inoxidable y metales no ferrosos deberán estar con rugosidad suficiente obtenida por un barrido abrasivo ligero
- La capa previa debe de ser compatible, estar seca y libre de cualquier contaminación.
- Cuando se usa como imprimación de adherencia o se espera un largo intervalo de repintado, se debe aplicar un espesor máximo de 50 micras para conservar la preparación superficial

---

### Temperatura del sustrato

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar por encima de 10°C (50°F)
- Son posibles temperaturas de aplicación por debajo de 5°C (41°F) , pero el curado será más lento y el curado completo solo se alcanzará cuando la temperatura se incremente.
- 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

### Proporción de mezcla en volumen: base a endurecedor 82 : 18

- 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

8 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

---

# SIGMACOVER™ 522

## **PISTOLA CON AIRE**

**Disolvente recomendado**

THINNER 91-92

**Volumen de disolvente**

10 - 30%, 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**

5 - 10%, 30 - 40% when mist coat applied

**Orificio de boquilla**

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

**Presión en boquilla**

12,0 - 15,0 MPa (aprox. 120 - 150 bar; 1741 - 2176 p.s.i.)

---

## **BROCHA/RODILLO**

**Disolvente recomendado**

THINNER 91-92

**Volumen de disolvente**

0 - 5%

---

## **DATOS ADICIONALES**

<b>Espesor de película seca y rendimiento teórico</b>	
<b>Espesor seco</b>	<b>Rendimiento teórico</b>
40 µm (1,6 mils)	15,0 m <sup>2</sup> /l (602 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,0 m <sup>2</sup> /l (241 ft <sup>2</sup> /US gal)

# SIGMACOVER™ 522

## Intervalo de repintado para espesor seco hasta 50 µm (2.0 mils)

Repintado con ...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Epoxies y poliuretanos de dos componentes	Mínimo	36 horas	16 horas	8 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	6 meses	6 meses	6 meses	3 meses	3 meses

## 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)
Epoxies y poliuretanos de dos componentes	Mínimo	3 días	32 horas	16 horas	12 horas	8 horas
	Máximo	28 días	28 días	28 días	14 días	7 días

### Notas:

- La superficie debe estar seca y sin contaminación
- El tiempo de repintado mínimo debe multiplicarse por 5 cuando SIGMACOVER 522 se tiene que aplicar sobre una imprimación alquídica antigua existente o revestimiento
- La superficie debe estar limpia de forma adecuada
- Los acabados brillantes necesitan su correspondiente capa intermedia

## 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	18 horas	no aplicable
10°C (50°F)	5 horas	8 horas	15 días
15°C (59°F)	3,5 horas	6 horas	10 días
20°C (68°F)	2 horas	4 horas	7 días
25°C (77°F)	1,5 horas	4 horas	5 días

### Notas:

- Se debe de mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado (Por favor consulte las HOJAS DE INFORMACIÓN 1433 y 1434)
- Para una resistencia óptima en los sistemas de revestimiento de tanques, es esencial una temperatura mínima de sustrato de 10°C (50°F)

## 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
25°C (77°F)	6 horas
30°C (86°F)	5 horas
35°C (95°F)	4 horas

# SIGMACOVER™ 522

## 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

## 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](http://www.ppgpmc.com). La versión inglesa 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.