

# SIGMAZINC™ 68 SP

## DESCRIPCIÓN

Imprimación de dos componentes epoxi aducto de poliamina rica en zinc

## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Imprimación diseñada para formar parte de diferentes sistemas en ambientes agresivos.
- Excelentes propiedades anticorrosivas
- Rápido secado, puede repintarse después de un corto intervalo de tiempo
- Muy buena imprimación para fortalecer sistemas epoxy con alto contenido en sólidos
- Cumple con los requerimientos de composición de la ISO 12944-5
- Cumple los requerimientos de Norsok M-501 rev. 6, Sistema 1

## COLORES Y BRILLO

- Gris rojizo
- Mate

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	3,0 kg/l (25,0 lb/US gal)
Volumen de sólidos	70 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 1999/13/EC, SED: max. 106,0 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED) max. 310,0 g/l (aprox. 2,6 lb/gal) 300,0 g/ltr (2,5 lb/gal) (por Método EPA 24)
Espesor de película seca recomendado	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	11,7 m <sup>2</sup> /l para 60 µm (468 ft <sup>2</sup> /US gal para 2,4 mils)
Seco al tacto	3 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 3 horas Ver tablas de repintado
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

# SIGMAZINC™ 68 SP

## CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

### Servicio en inmersión

- Acero; chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½ (SSPC SP-10), perfil de rugosidad 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Acero con shop primer de silicato de zinc aprobado; tratamiento superficial a grado ISO-Sa1 (SPSS-SP7)

### Exposición en condiciones atmosféricas

- Acero; chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½ y como mínimo SSPC SP-6, perfil de rugosidad 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Acero con shop primer de silicato de zinc aprobado; tratamiento superficial a grado ISO-Sa1 (SPSS-SP7) o limpieza con herramienta mecánica a grado ISO-St3 (SSPC SP3)

### Temperatura del sustrato

- 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

## INSTRUCCIONES DE USO

### Proporción de mezcla en volumen: base a endurecedor 90 : 10

- La temperatura de la pintura estará preferiblemente por encima de 15°C (59°F), si no fuera así se necesitaría añadir 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)

## PISTOLA CON AIRE

### Disolvente recomendado

THINNER 91-92

### Volumen de disolvente

0 - 5%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

### Orificio de boquilla

1.5 - 2.5 mm (aprox. 0.060 - 0.100 pulgadas)

### Presión en boquilla

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



# SIGMAZINC™ 68 SP

## 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. 0.43 - 0.48 mm (0.017 - 0.019 pulgadas)

### Presión en boquilla

20,0 MPa (aprox. 200 bar; 2901 p.s.i.)

## BROCHA/RODILLO

### Disolvente recomendado

THINNER 91-92

### Volumen de disolvente

0 - 5%

## DISOLVENTE DE LIMPIEZA

Disolvente 90-53

## DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
60 µm (2,4 mils)	11,7 m <sup>2</sup> /l (468 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4,0 mils)	7,0 m <sup>2</sup> /l (281 ft <sup>2</sup> /US gal)

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 100 µm (4.0 mils)						
Repintado con ...	Intervalo	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Siguiendo capa	Mínimo	12 horas	6 horas	3 horas	2 horas	1 hora
	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 debe eliminarse la contaminación visible en las superficies mediante limpieza con agua alta presión, barrido o limpieza mecánica

# SIGMAZINC™ 68 SP

## Tiempo de curado para espesor seco hasta 100 µm (4.0 mils)

Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Curado total
0°C (32°F)	8 horas	10 horas	25 días
10°C (50°F)	6 horas	8 horas	20 días
15°C (59°F)	4 horas	5 horas	10 días
20°C (68°F)	3 horas	4 horas	7 días
30°C (86°F)	1,5 horas	2 horas	5 días

### Notas:

- Se deberá mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado
- En caso de que la temperatura del aire o de la superficie esté por debajo de 5°C (41°F) en el momento de la aplicación, se recomienda que la temperatura de la pintura mezclada sea mayor de 10°C (50°F)

## 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

• 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

## 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.

# SIGMAZINC™ 68 SP

## 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.

