

# DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

## DESCRIPCIÓN

Recubrimiento de silicato de zinc de dos componentes, base etil-silicato, curado por humedad.

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Especificado para juntas estructurales según ASTM A325 o A490 RCSC Clase B para tornillos.
- Su composición cumple con los requerimientos de la SSPC Paint 20, Nivel 1
- Primario anticorrosivo para acero estructural.
- Adecuado como primario en diversos sistemas de pintura basados en vehículos no saponificables.
- Resiste temperaturas en el sustrato desde -90°C (-130°F) hasta 400°C (750°F), bajo condiciones normales de exposición atmosférica
- Con un acabado adecuado proporciona una excelente resistencia a la corrosión a sustratos de acero a hasta 540°C (1000°F).
- Cura a bajas temperaturas.
- Buena resistencia al impacto y a la abrasión.
- No debe exponerse a líquidos alcalinos ( pH de 9) o ácidos ( pH de 5.5)

## COLOR Y BRILLO

- Gris, gris verdoso
- Acabado mate.

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Densidad	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Sólidos en volumen	63 ± 3%
VOC (suministrado)	Directriz 1999/13/EC, SED: máximo 221.0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 480.0 g/l (approx. 4.0 lb/US gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 100 µm (2.0 - 4.0 mils) de acuerdo con el sistema
Rendimiento teórico	8.4 m <sup>2</sup> /l para 75 µm (337 pies <sup>2</sup> /galón por cada 3.0 milésimas de pulgada)
Secado al tacto	15 minutos
Intervalo para repintar	Mínimo: 24 horas Máximo: Ilimitado
Curado total	46 horas

# DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

## Datos para el producto mezclado

<b>Vida de almacenamiento</b>	Binder: at least 9 meses when stored cool and dry Pigment: at least 24 meses when stored pigment moisture free
-------------------------------	---

### Notas:

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

## CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

### Inmersión

- Acero; Limpieza con chorro abrasivo según ISO-Sa2½, perfil de anclaje 40 - 70 µm (1.6 - 2.8 mils).
- Acero con primario de taller de silicato de zinc aprobado; limpieza con ráfaga según SPSS-Ss, soldaduras, óxido y áreas dañadas limpieza con chorro abrasivo de acuerdo a ISO-Sa2½.
- Las tuberías existentes se deberán limpiar con carda, cepillo y solventes.

### Condiciones atmosféricas

- Acero: Limpieza con chorro a ISO-Sa2½ o mínimo SSPC SP-6, perfil de anclaje de 40 - 70 µm (1.6 - 2.8 mils).
- Acero con primario aprobado de silicato de zinc, pretratamiento a grado SPSS-Pt3

### Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar entre -18°C (0°F); asegúrese que el sustrato este seco y libre de hielo.
- La temperatura del sustrato durante la aplicación deberá ser de máximo 55°C (131°F).
- La temperatura de la superficie durante la aplicación y durante el proceso de curado deberá ser al menos de 3°C (5 ° F) arriba del punto de rocío.
- La humedad relativa durante el curado deberá ser mayor al 50%

# DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

## INSTRUCCIONES PARA USO

### Relación de mezcla en volumen: Resina/Polvo de Zinc 77 : 23

- Muchos de los silicatos de zinc de PPG se suministran en dos componentes que consisten en un recipiente con vehículo pigmentado y un tambor que contiene una bolsa de polvo de zinc.
- Para asegurar una mezcla apropiada de ambos componentes, siga las siguientes instrucciones:
- Para evitar grumos en la pintura, añada el polvo de zinc al vehículo.
- [1] Saque la bolsa con polvo de zinc del tambor.
- [2] Agite el vehículo en el recipiente hasta alcanzar un cierto grado de homogeneización.
- [3] Vierta 2/3 partes del vehículo en un tambor o recipiente vacío.
- [4] En el primer recipiente de mayor espacio libre, agite perfectamente hasta obtener una mezcla homogénea sin depósitos en el fondo y añada esto al segundo bidón.
- [5] Añada el polvo de zinc gradualmente al recipiente que contiene el vehículo pigmentado, al mismo tiempo, agite la mezcla continuamente con ayuda de un mezclador mecánico (mantenga una baja velocidad).
- [6] Posteriormente agite el polvo de zinc con el vehículo (a alta velocidad) y continúe mezclando hasta obtener una mezcla homogénea.
- [7] Filtre la mezcla con una criba o tamiz malla 30 - 60.
- [8] Agite en forma continua durante la aplicación (a baja velocidad). Para recubrimientos a base de silicato de zinc, se recomienda el uso de una bomba de agitación constante.

Nota: Nota: Con una temperatura mayor a 30°C (86°F) durante la aplicación será necesario adicionar THINNER 90-53 en una proporción del 10% en volumen como máximo.

---

### Tiempo de inducción

No necesario.

---

### Vida útil de la mezcla

8 horas

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.

---

# DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

## Aspersión con aire

### **Adelgazador o disolvente recomendado**

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para >60°F (15°C).

### **Volumen de adelgazador o disolvente**

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

### **Orificio de la boquilla**

2.0 mm (aprox. 0.079 pulgadas)

### **Presión en la boquilla**

0.3 MPa (aprox. 3 Bar; 44 p.s.i.)

Nota: Utilice una bomba que pueda aplicar recubrimientos a base de silicato de zinc y mantenga el producto en agitación constante.

---

## Aspersión sin aire

### **Adelgazador o disolvente recomendado**

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para >60°F (15°C).

### **Volumen de adelgazador o disolvente**

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

### **Orificio de la boquilla**

Aprox 0.48 - 0.64 mm (0.019 - 0.025 pulg).

### **Presión en la boquilla**

9.0 - 12.0 MPa (aproximadamente, 90 - 120 bar; 1306 - 1741 p.s.i.).

Nota: Utilice una bomba que pueda aplicar recubrimientos a base de silicato de zinc y mantenga el producto en agitación constante.

---

## Brocha/rodillo

- Solo para retoques y reparaciones específicas.
- No se recomienda la aplicación con rodillo.

### **Adelgazador o disolvente recomendado**

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para >60°F (15°C).

### **Volumen de adelgazador o disolvente**

5 - 15%

Nota: Aplique una capa húmeda (briseado) que proporcione una película seca de 25 µm (1,0 mils), realice el mismo procedimiento en las siguientes capas hasta obtener el espesor especificado.

---

# DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

## Disolvente de limpieza

AMERCOAT 12, AMERCOAT 65.

## Actualización

- Solamente es válido para la aplicación por aspersión.
- Si el espesor seco está por debajo de la especificación, aplique una nueva capa de DIMETCOTE 9 / SIGMAZINC 9 diluida con Thinner 90-53 entre un 25 - 50%, de tal forma que se obtenga una capa húmeda visible que permanezca húmeda por algún tiempo.

## DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película.	
Espesor de película seca	Rendimiento teórico
75 µm (3.0 mils)	8.4 m <sup>2</sup> /l (337 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.3 m <sup>2</sup> /l (253 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.0 m <sup>2</sup> /l (202 ft <sup>2</sup> /US gal)

### Notas:

- Aplicación con brocha: El máximo espesor de película seca es de 35 µm (1.4 mils)
- Por encima de 150 µm (6,0 mils) puede aparecer el fenómeno de craqueo y fisuras.
- Las aplicaciones de primario inorgánico, concentradas con polvo de zinc, producen películas secas con espacios vacíos entre las partículas.

Intervalo para repintar a espesores de película seca 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)
Acabados recomendados	Mínimo	48 horas	36 horas	24 horas	18 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

### Notas:

- Para repintado con el mismo producto, se recomienda realizar la aplicación dentro de los 2 días siguientes, antes del curado total.
- Para confirmar el curado del acabado, realice la prueba de frotado con MEK de acuerdo con ASTM D4752. Una calificación de 4 o mayor es suficiente.
- Para la prueba de curado, el método apropiado es el frotado con MEK según la norma ASTM 4752: después de 50 frotos dobles con MEK (o Thinner 90-53), no debe observarse reblandecimiento del recubrimiento.
- Los tiempos de curado/repintado dependen de la humedad ambiental, contacte a su representante de PPG para mayor información.
- La técnica de aplicación con briseado (niebla de recubrimiento) se requiere para evitar la formación de burbujas. Asegúrese de eliminar los restos de briseado de la superficie.
- DIMETCOTE 9 / SIGMAZINC 9 es un silicato de zinc que cura con la humedad, esto significa que el curado total se obtiene después de haber tomado la suficiente cantidad de agua de la atmósfera durante y después de la aplicación; se recomienda medir la humedad relativa y temperatura.
- Cuando las condiciones de curado son desfavorables o se quiere reducir el tiempo de repintado, se puede acelerar el curado cuatro horas después de la aplicación: [1] Humedeciendo o empapando la superficie con agua y manteniéndola húmeda durante las siguientes 2 horas y posteriormente secándola; [2] Humedeciendo o empapando la superficie con una solución de amoníaco al 0.5% y posteriormente secándola.
- Los intervalos de repintado son ilimitados únicamente cuando la superficie se encuentra libre de cualquier contaminante.

# DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

## Tiempo de curado a 75 µm (3.0 mils) de película seca.

Temperatura del sustrato	Secado para el manejo	Curado completo
0°C (32°F)	2 horas	4 días
10°C (50°F)	1 hora	3 días
20°C (68°F)	30 minutos	46 horas
30°C (86°F)	20 minutos	36 horas

### Notas:

- DIMETCOTE 9 / SIGMAZINC 9 es un silicato de zinc que cura con la humedad, esto significa que el curado se obtiene después de haber tomado la suficiente cantidad de agua de la atmósfera durante y después de la aplicación.
- Se recomienda medir la humedad relativa y la temperatura durante el curado del recubrimiento.
- Se recomienda que la humedad relativa durante el curado sea superior al 50%.
- Mantenga una ventilación adecuada durante la aplicación y el proceso de curado (Consulte las HOJAS DE INFORMACIÓN 1433 y 1434).

## Tiempo de vida útil (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida útil de la mezcla
20°C (68°F)	8 horas

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y hojas de seguridad de los mismos.
- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y ojos.

## DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective and 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.



# DIMETCOTE® 9 / SIGMAZINC™ 9

## REFERENCIAS

• TABLAS DE CONVERSIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1410
• EXPLICACIÓN DE LAS HOJAS DE DATOS DEL PRODUCTO	HOJA DE INFORMACIÓN	1411
• PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1430
• SEGURIDAD PARA LA SALUD EN ESPACIOS REDUCIDOS - PELIGROS DE EXPOSICIÓN Y TOXICIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1431
• SEGURIDAD EN EL TRABAJO EN ESPACIOS REDUCIDOS	HOJA DE INFORMACIÓN	1433
• DIRECTRICES PARA EL USO DE LA VENTILACIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1434
• PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	HOJA DE INFORMACIÓN	1490
• ESPECIFICACIÓN PARA ABRASIVOS MINERALES	HOJA DE INFORMACIÓN	1491
• HUMEDAD RELATIVA – TEMPERATURA DEL SUSTRATO – TEMPERATURA DEL AIRE	HOJA DE INFORMACIÓN	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 PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). La versión en Inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



**PPG Protective & Marine Coatings**

Bringing innovation to the surface.™