

SIGMAPRIME® 200 SERIES

DESCRIPCIÓN

Imprimación universal anticorrosiva epoxy, basada en la tecnología de los epoxys puros.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Imprimación epoxy universal adecuada para sistemas para tanques de lastre, cubiertas, costados, superestructura, casco, bodegas de carga y tanques de petróleo
- Excelentes propiedades anticorrosivas y resistencia al agua
- Imprimación tolerante con la preparación superficial
- Buena resistencia a productos químicos
- Buena resistencia a la abrasión en áreas que lo demanden.
- Excelente adherencia al acero, imprimación de taller, acero galvanizado y metales no ferrosos
- Excelente repintabilidad
- Adecuado para aplicación y curado bajo diferentes condiciones climáticas
- Adecuado para suministros a granel y aplicación de doble alimentación
- Adecuado para substratos chorreados con agua (húmedo o seco)

COLORES Y BRILLO

- Gris, verde amarillento y rojo marrón
- Satinado

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	SIGMAPRIME 200: 1,3 kg/l (10,8 lb/US gal) SIGMAPRIME 200 K: 1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Volumen de sólidos	SIGMAPRIME 200: 57 ± 2% SIGMAPRIME 200 K: 60 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 1999/13/EC, SED: max. 326 g/kg (SIGMAPRIME 200) max. 430,0 g/l (approx. 3,6 lb/gal) (SIGMAPRIME 200) Directiva 1999/13/EC, SED: max. 287 g/kg (SIGMAPRIME 200 K) max. 392,0 g/l (approx. 3,3 lb/gal) (SIGMAPRIME 200 K)
Espesor de película seca recomendado	Ver tablas de rendimiento de película
Rendimiento teórico	SIGMAPRIME 200: 3,8 m ² /l for 150 µm (152 ft ² /US gal for 6,0 mils) SIGMAPRIME 200 K: 6,0 m ² /l for 100 µm (241 ft ² /US gal for 4,0 mils)
Seco al tacto	1,5 horas
Intervalo de repintado	Ver tablas de repintado
Curado total al cabo de	7 días

SIGMAPRIME® 200 SERIES

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))
- La superficie imprimada del acero ó la capa previa deberá estar seca y libre de contaminación

IMO-MSC.215(82) Requerimientos para Tanques de Agua de Lastre e IMO-MSC.288(87) Tanques de Carga en petroleros

- Acero; de acuerdo a ISO 8501-3:2006 grado P2, todos los cantos vivos redondeados a mínimo de 2 mm o tres pasadas de disco o sistema equivalente antes de pintar.
- Acero o acero con shop primer de silicato de zinc no aprobado, limpieza abrasiva 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)
- La superficie imprimada del acero ó la capa previa deberá estar seca y libre de contaminación

Exposición en condiciones atmosféricas

- Acero; limpieza abrasiva a grado ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 – 3,0 mils) o limpieza grado ISO-St3
- Acero imprimado con imprimación de taller; limpieza con cepillo mecánico según SPSS-Pt3
- El acero galvanizado estará libre de grasa, sales y cualquier otra contaminación
- El acero galvanizado debe limpiarse con disolvente o lijarse para darle rugosidad.
- Acero pintado; ultralavado con agua a grado VIS WJ2L (perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1,2 – 3,0 mils))
- La superficie imprimada del acero ó la capa previa deberá estar seca y libre de contaminación

SIGMAPRIME® 200 SERIES

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%

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

- SISTEMAS ANTICORROSIVOS PARA LINEA DE FLOTACION Y AREAS SUMERGIDAS - HOJA DE SISTEMA 3101
- SISTEMAS PARA COSTADOS Y LINEA DE FLOTACION – HOJA DE SISTEMA 3102
- SISTEMAS PARA CUBIERTAS – HOJA DE SISTEMA 3103
- SISTEMAS PARA SUPERESTRUCTURA Y EQUIPOS DE CUBIERTA – HOJA DE SISTEMA 3104
- SISTEMAS PARA INTERIOR/ES – HOJA DE SISTEMA 3105
- SISTEMAS PARA TANQUES DE LASTRE – HOJA DE SISTEMA 3106 (especificación 2)
- SISTEMAS PARA BODEGAS DE CARGA – HOJA DE SISTEMA 3107
- OTROS SISTEMAS – HOJA DE SISTEMAS 3108

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

7 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

SIGMAPRIME® 200 SERIES

PISTOLA CON AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

0 - 15%, 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 - 15%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

Aprox. 0.53 – 0.74 mm (0.021 – 0.029 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

SIGMAPRIME® 200 SERIES

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película – SIGMAPRIME 200	
Espesor seco	Rendimiento teórico
75 µm (3,0 mils)	7,6 m ² /l (305 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	4,6 m ² /l (183 ft ² /US gal)
160 µm (6,3 mils)	3,6 m ² /l (145 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	2,9 m ² /l (114 ft ² /US gal)

Nota: Max. dft: Espesor de capa seca a 2000 µm (80,0 mils) en pequeñas zonas aisladas puede ser inevitable debido al solape (p.e. cantos vivos, esquinas, líneas de juntas de construcción, etc.). Consulte a PPG en caso de que las lecturas de espesores secos estén fuera de nuestras recomendaciones.

Rendimiento y espesor de película – SIGMAPRIME 200 K	
Espesor seco	Rendimiento teórico
100 µm (4,0 mils)	6,0 m ² /l (241 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	4,8 m ² /l (193 ft ² /US gal)
160 µm (6,3 mils)	3,8 m ² /l (153 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	3,0 m ² /l (120 ft ² /US gal)

Nota: Max. dft: Espesor de capa seca a 2000 µm (80,0 mils) en pequeñas zonas aisladas puede ser inevitable debido al solape (p.e. cantos vivos, esquinas, líneas de juntas de construcción, etc.). Consulte a PPG en caso de que las lecturas de espesores secos estén fuera de nuestras recomendaciones.

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 160 µm (6.3 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 epoxi de dos componentes	Mínimo	13 horas	6 horas	2,5 horas	1,5 horas	1 hora
	Máximo bajo exposición solar	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses
	Máximo cuando NO hay exposición solar directo	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses

Nota: La superficie debe estar seca y sin contaminación



SIGMAPRIME® 200 SERIES

Tiempo de curado para espesor seco hasta 160 µm (6.3 mils)			
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Curado total
5°C (41°F)	5 horas	14 horas	21 días
10°C (50°F)	3 horas	8 horas	14 días
20°C (68°F)	1,5 horas	4 horas	7 días
30°C (86°F)	45 minutos	2,5 horas	5 días
40°C (104°F)	30 minutos	1,5 horas	4 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)

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)	7 horas
30°C (86°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.



SIGMAPRIME® 200 SERIES

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.

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.

Versiones disponibles en la lengua de cada país

Código de artículo	Color	Referencias
202391	SIGMAPRIME 200: Amarillo/verde	4009002200 (202390 base, 202389 endurecedor)
211291	SIGMAPRIME 200: gris	9515052200 (211282 base, 202389 endurecedor)
244820	SIGMAPRIME 200 K: gris	9515052150 (243529 base, 240992 endurecedor)
244832	SIGMAPRIME 200 K: rojo marrón	2008002150 (243540 base, 240992 endurecedor)
330749	SIGMAPRIME 200 K: aluminio claro	9000002150 (330748 base, 240992 endurecedor)
330752	SIGMAPRIME 200 K: aluminio amarillo	9300002150 (330751 base, 240992 endurecedor)

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.™