

7Q-050 DIMETCOTE 302

Imprimación de silicato de zinc inorgánico

Fecha de revisión: Febrero 2007

- Se puede dar la capa de acabado tan pronto como esté libre de disolventes.
- Sobresaliente resistencia al agua, a la intemperie y a la abrasión.
- Excelente comportamiento en cascos, cubiertas y superestructuras marinas.
- No hace pulverización seca, no cuartea y no provoca la aparición de burbujas en las capas de acabado.
- Facilidad de aplicación a pistola airless y convencional.

Usos Típicos

(con acabados adecuados)

Industrial – Acero estructural, maquinaria, tuberías y exteriores de depósitos en refinerías, plantas energéticas, procesos químicos y plantas de tratamientos de residuos.

Marina – Cubiertas, cascos, fondos y superestructuras de barcos. Espigones, plataformas y estructuras relacionadas.

Características Sobresalientes

Si la película se daña, el contenido del zinc le proporciona protección catódica. Aplicar una sola capa de Dimetcote 302 a 75 micras de espesor de película seca y recubrir con un sistema epoxy o un sistema de acabado recomendado. Con los acabados recomendados, es resistente a salpicaduras de agua, disolvente, productos químicos y petrolíferos. Para recomendaciones específicas consulte su representante.

Reparación

Dimetcote 302 se puede utilizar para reparaciones sobre sí mismo u otras pinturas inorgánicas de zinc.

a) El valor de COV's arriba referido es respecto al producto listo al uso, teñido, diluido, etc., con productos recomendados por nosotros.

No nos responsabilizamos de productos obtenidos por mezclas con productos diferentes a los recomendados por nosotros, y llamamos la atención sobre la responsabilidad en que incurre cualquier agente a lo largo de la cadena de suministro al infringir lo que determina la Directiva 2004/42CE.

Datos Físicos

Acabado.....	Mate
Color.....	Gris verdoso
Superficie.....	Acero chorreado
Componentes.....	2
Curado.....	Por evaporación de disolventes y reacción química entre componentes
Película Seca.....	75 µm por capa
Número de capas.....	1
Compuestos Orgánicos	Medio (8,00 – 24,99%)
Volátiles (COV).....	Valor límite de la UE para el producto (cat. A/j): 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Contenido máx. en COV 515 g/l. La reducción de COV's contribuye a la mejora del medio ambiente. a)
Rendimiento teórico.....	7,4m ² /l para 75 µm
Rendimiento práctico...	Considérense las pérdidas por aplicación, irregularidades en la superficie, etc.
Aplicación.....	Pistola airless o convencional
Vida de la mezcla.....	8 horas a 20°C
La Vida útil de la mezcla depende de la temperatura y de las cantidades mezcladas.	
Tiempo de secado a 20°C a 75 µm:	
Manipulación.....	6 horas
Seco para repintar.....	2 horas
Mezcla (en volumen):	
Resin. 7Q-051.....	4 partes
Cure: 7Q-052.9999.....	1 parte
Peso específico.....	1,96 g/ml
Resist. a la temperatura...	205°C (calor seco)
Diluyente.....	7S-902.0000 (CP-40)
Diluyente de limpieza....	7S-902.0000 (CP-40)
	52-510.0000 (Dil. Industrial)
Punto de inflamación.(Copa cerrada)	
Resin.....	26°C (7Q-051)
Cure.....	24°C (7Q-052.9999)
Diluyente.....	4°C (7S-902.0000)
D. de limpieza.....	4°C (7S-902.0000)
	-4°C (52-510.0000)
Envasado:.....	
Resina: 7Q-051.....	8 L en envase de 10 L
Cure: 7Q-052.9999....	2 L en envase de 2½ L
Peso de envío.....	
Resin: 7Q-051.....	19 Kgs aprox.
Cure: 7Q-052.9999....	2 ½ Kgs aprox.
Almacenamiento.....	2 años desde la fecha de envío, almacenada en interiores, en envase original y sin abrir de 5 a 40°C.

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Barnices Valentine asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Barnices Valentine, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Barnices Valentine. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido. La única obligación que incumbe a Barnices Valentine será, respectivamente, la sustitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos.

7Q-050 DIMETCOTE 302

Imprimación de silicato de zinc inorgánico

Fecha de revisión: Febrero 2007

Dimetcote 302 es una imprimación inorgánica de zinc reforzada, que también puede ser utilizada como pintura de mantenimiento para acero estructural, estructuras marinas o para reparaciones sobre si mismo u otras imprimaciones inorgánicas de zinc. Para obtener el máximo rendimiento para el cual Dimetcote 302 ha sido formulado, seguir estrictamente todas las instrucciones de aplicación, precauciones, condiciones y limitaciones que sean necesarias. Si las condiciones existentes no se encuentran en las necesidades o limitaciones descritas, consulte su representante.

Preparación de la Superficie

Acero – Previamente al acero corroído o pintado y al acero nuevo sin picaduras, chorrear de acuerdo con Sa 2½ ISO 8501-1. Para ambientes moderadamente agresivos, es aceptable una limpieza mecánica de acuerdo con St3.

Nota: Chorrear hasta lograr un perfil de rugosidad entre 25 – 50 micras determinado con un Testex Press-O-Film o instrumento similar. Eliminar los residuos de abrasivo o polvo de la superficie.

Importante – Aplicar Dimetcote 302 tan pronto sea posible para evitar la oxidación o cualquier contaminación. No dejar el acero chorreado sin pintar de un día para otro. En caso de contaminación, eliminar los contaminantes. Volver a chorrear si fuera necesario.

Equipos de Aplicación

La siguiente lista es una guía, también pueden utilizarse los equipos de otros fabricantes. Pueden necesitarse ajustes de presión y cambios de boquilla para obtener características de pulverización apropiadas.

Pistola airless – Equipo de pistola airless, como Graco Hydraspray u otros, con una relación de compresión de 28:1 y un orificio de boquilla de 0,43 – 0,53 mm (0,017 – 0,021 pulgadas).

Pistola convencional – Equipos industriales como DeVillbiss MBC o pistola JGA con una boquilla 765 o pistola Binks nº18 o 62. Se recomienda regular por separado la presión del aire y de la pintura, utilizar recipiente con agitador mecánico y purgador de aceite y agua en el suministro de aire principal.

Agitador – Utilizar agitador mecánico accionado a motor neumático o eléctrico antideflagrante.

Condiciones ambientales

Temperatura del aire: 5 a 50°C

Temperatura de la superficie 5 a 60°C

Con

Para el curado correcto, la temperatura de la superficie debe estar por encima de los 10°C. Para prevenir posibles condensaciones de humedad durante la aplicación, la temperatura de la superficie debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío. Nunca aplicar la pintura bajo condiciones ambientales adversas. Asegurar la ventilación cuando se aplique en lugares cerrados para ayudar la evaporación y la eliminación de los disolventes.

Tiempos de secado

(a 75 micras y 20°C)

Manipulación 6 horas

Repintado 2 horas

Nota: Los tiempos de secado dependen de la temperatura de la superficie, espesor de la película aplicada, ventilación y otras condiciones ambientales. Los tiempos son proporcionalmente más cortos a altas temperaturas y más largos a bajas temperaturas.

Procedimiento de aplicación

Dimetcote 302 está envasado en las proporciones adecuadas de resina y cure:

Resina: 8 L en envase de 10 Lts

Cure 2 L en envase de 2½ L

1. Limpiar todo el equipo con Amercoat 12 antes de su uso.
2. Agitar la resina (en envase grande) hasta una uniforme consistencia con un agitador antideflagrante.
3. Añadir el cure a la resina, y continuar agitando durante 5 minutos. Filtrar el material a través de una malla de 250 micras para prevenir una posible obturación del equipo. Nota: Debido a que el tiempo de pot-life es más corto a altas temperaturas, no utilizar más

7Q-050 DIMETCOTE 302

Imprimación de silicato de zinc inorgánico

Fecha de revisión: Febrero 2007

producto del que pueda ser utilizado en 8 horas a 20°C.

4. Normalmente no es necesario diluir parta pistola airless. Para pistola convencional, diluir solamente para mejorar la aplicabilidad con no más del 10% en volumen del Amercoat 9HF.
5. Agitar durante la aplicación para mantener la uniformidad del producto. Aplicar una capa, en pasadas paralelas, solapando cada pasada al 50%, para evitar zonas descubiertas, puntos de aguja o zonas sin pintar.
6. Aplicar capas dobles a los puntos de soldadura, cantos vivos, remaches, tornillos, etc.
7. Una aplicación de 125 – 150 micras de espesor de película húmeda, normalmente proporciona 75 micras de espesor de película seca. El espesor total de película seca no deberá exceder de 150 micras.
8. Comprobar el espesor de película con un medidor no destructivo de la película. Si el espesor de película fuera menor del especificado, aplicar adicionalmente el producto que sea necesario.
9. Puntos de aguja fortuitos, zonas descubiertas, y pequeñas zonas dañadas pueden ser retocadas a brocha cuando la película está seca al tacto. Las zonas grandes, deben ser retocadas con pistola.
10. En lugares cerrados, ventilar con aire limpio durante la aplicación y secado hasta que todos los disolventes hayan sido eliminados. La temperatura y humedad relativa del aire de ventilación, deben ser las necesarias para que no se forme condensación de humedad sobre la superficie.
11. Limpiar el equipo con el limpiador Amercoat 12 inmediatamente después de su uso o como mínimo al final de cada jornada de trabajo. Cuando queda Dimetcote 302 en el equipo, endurece y obtura el equipo de pulverización.

SEGURIDAD, SALUD E HIGIENE

En general, evite el contacto con los ojos y la piel, utilice guantes, gafas de protección y vestuario adecuado. Mantener fuera del alcance de los niños.

Utilizar solamente en lugares bien ventilados. No verter los residuos por el desagüe.

Conserve el envase bien cerrado y en envase apropiado. Asegure el transporte adecuado al producto, prevenga cualquier accidente o incidente que pudiera ocurrir durante el transporte, normalmente la ruptura o deterioro del envase. Mantenga el envase en lugar seguro y en posición correcta. No utilice ni almacene el producto en condiciones extremas de temperatura.

Deberá tener siempre en cuenta la legislación en vigor relativa a Ambiente, Higiene, Salud y Seguridad en el trabajo. Para más información es **fundamental la lectura de la etiqueta del envase y de la Ficha de Seguridad.**

Precauciones

Este producto es inflamable. Mantener alejado del calor y de la llama abierta. Mantener los envases cerrados. Utilizar con adecuada ventilación. Evitar el contacto repetido y prolongado con la piel.

Si se utiliza en lugares cerrados, observar las siguientes precauciones para evitar peligros de fuego, explosión o riesgos para la salud:

1. Hacer circular continuamente adecuado aire fresco durante la aplicación y el secado.
2. Utilizar máscaras de aire y equipo antideflagrante.
3. Prohibir hacer llamas, chispas, soldaduras y fumar.

No verter en los desagües. Para información específica de los componentes peligrosos, ventilación necesaria, posibles consecuencias de contacto, exposición y medidas de seguridad, ver la ficha de datos de seguridad.



Fabricado bajo licencia de Ameron