

7R-080 DIMETCOTE 9

Silicato Inorgánico de zinc

Fecha de revisión: Enero 2007

- **Imprimación de alta eficacia que protege con una sola capa.**
- **Sobresalientes características de aplicación en diferentes condiciones atmosféricas.**
- **Se puede aplicar con pistola airless o convencional.**
- **Su alto contenido en zinc metálico, le confiere una protección de larga duración lo que reduce los costes de mantenimiento.**

Usos Típicos

Con una sola capa, resiste ambientes agresivos y marinos. Como imprimación con acabados adecuados, el Dimetcote 9 es resistente a ambientes industriales, químicos y marinos sobre acero estructural y tuberías, exteriores de depósitos, puentes, plataformas marinas, cascos, cubiertas y superestructuras marinas.

Sistemas recomendados

Como pinturas de acabado, se pueden utilizar vinílicas, clorocauchos, polisiloxanos y epoxis. Para recomendaciones específicas, consulte con su representante.

Resistencia

Dimetcote 9 sin pintura de acabado tiene una gran resistencia a la intemperie y a la exposición ultravioleta. Con acabados adecuados, se recomienda para vapores y salpicaduras de álcalis débiles, ácidos diluidos (vapores solo) y la mayor parte de soluciones salinas. No se recomienda para derrames de soluciones ácidas y alcalinas.

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
Superficie.....	Acero
Componentes.....	2
Curado.....	Por evaporación de disolventes y reacción con la humedad atmosférica
Película Seca.....	65 µm por capa
Número de capas.....	1
Compuestos Orgánicos Volátiles (COV).....	Medio (8,00 – 24,99%) Valor límite de la UE para el producto (cat. A/j): 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Contenido máx. en COV 402 g/l. La reducción de COV's contribuye a la mejora del medio ambiente. a)
Rendimiento teórico.....	9,5 m ² /l para 65 µm secas
	Deben considerarse pérdidas de aplicación, irregularidades de la superficie, etc.
Aplicación.....	Pistola airless o convencional
Vida de la mezcla a 20°C...	8 horas
Tiempo de secado a 20°C, 65 µm y 70 – 90% HR:	
Al tacto.....	5 minutos
Manipulación.....	30 minutos
Para repintar.....	16 horas
	La vida de la mezcla y los tiempos de secado dependen de la humedad y de las cantidades mezcladas.
Proporción de mezcla en peso:	
Powder 7R-081.7000.....	1,92 partes
Liquid 7R-082.9980.....	1 parte
Peso específico.....	2,38 Kg/L (mezcla)
Diluyente.....	7Q-890.0000 (Dil. CP-90)
Diluyente de limpieza.....	7Q-012.0000 (Amercoat 12)
Punto de inflamación.(Copa cerrada)	
Powder.....	>55°C (7R-081.7000)
Liquid.....	13°C (7R-082.9980)
Diluyente.....	13°C (7Q-890.0000)
Diluyente de limpieza	-4°C (7Q-012.0000)
Envasado.....	
Powder 7R-081.7000.	3,5 L (25 Kgs)
Liquid 7R-082.9980...	12,5 L (13 Kgs)
Peso de envío.....	
Powder 7R-081.7000.	25 Kgs aprox.
Liquid 7R-082.9980...	13 Kgs aprox.
Almacenamiento.....	1 año desde la fecha de envío, almacenada en interiores, en envase original y sin abrir de 5 a 40°C.

7R-080 DIMETCOTE 9

Silicato Inorgánico de zinc

Fecha de revisión: Enero 2007

Instrucciones de aplicación

El Dimetcote 9 es un silicato inorgánico de zinc de autocurado en base disolvente, para uso como imprimación de altas prestaciones con acabados recomendados o como recubrimiento de protección en capa única en servicios recomendados. A fin de obtener las máximas prestaciones para lo cual el Dimetcote 9 ha sido formulado, seguir estrictamente todas las instrucciones de aplicación, medidas de precaución y limitaciones si fuera necesario. Si existen condiciones que no están en las medidas o limitaciones descritas, consultar a su representante.

Preparación de la Superficie

Acero – Chorro abrasivo en seco de acuerdo con Swedish Standard Sa 2½ SIS 05.59.00 1967, ISO 8501-1 o Steel Structure painting Council SP-10.

Nota: Chorrear hasta obtener entre 35 y 65 micras de perfil de rugosidad según Keane Tator Surface Profile Comparator o instrumento similar. Perfiles más rugosos son aceptables, pero requieren incrementar el espesor de película para una protección equivalente.

Eliminar residuos de polvo y abrasivo de la superficie.

Aplicar Dimetcote 9 lo antes posible para evitar su oxidación u otras contaminaciones. No dejar el acero chorreado desprotegido por la noche. Volver a chorrear en las zonas que sea necesario.

Equipos de aplicación

El siguiente equipo se da como guía, pudiéndose usar equipos adecuados de otros fabricantes.

Pueden ser necesarios ajustes de presión y cambios del tamaño de la boquilla para obtener las adecuadas características de pulverización.

Pulverización airless – Equipo standard de pulverización airless, tal como Graco, DeVilbiss, Nordon-Bede, Spee-Flo, u otros con una relación de compresión 28:1 o superior con orificio de boquilla de 0,48 mm (0,019 inch) o superior.

Pulverización convencional – Equipo industrial tal como pistola DeVilbiss MBC o JGA de cabezal 704 o 765 y boquilla “E” de aguja teflonada con muelle de alta resistencia.

Se recomiendan reguladores de presión de aire y fluido por separado, agitador de velocidad variable en el calderín de presión y purgador de aceite y agua en el suministro de aire principal.

Agitador – Utilizar agitador mecánico. El agitador debe ir accionado a motor neumático o eléctrico deflagrante.

Condiciones ambientales

(durante la aplicación)

Temperatura del aire: -5 a 50°C

Temperatura del acero: -5 a 55°C

Humedad realtiva ≤ 95% (1)

Para prevenir condensaciones de humedad durante la aplicación, la temperatura de la superficie debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío.

A temperaturas de condensación, la superficie debe estar exenta de hielo.

No aplicar nunca pinturas en condiciones ambientales adversas. Asegurar una buena ventilación cuando se aplica en zonas cerradas para permitir la evaporación y eliminación de los disolventes.

(1).- Cuando se aplica en locales con humedad relativa inferior al 60% o sobre superficies calientes, se retardará el curado de este producto y debe verificarse la dureza antes de proceder al repintado. Una buena resistencia al rayado de una moneda es el método más práctico para verificar si se obtuvo un curado adecuado. En los casos más difíciles puede conseguirse más dureza regando las superficies con un pulverizador de agua a baja presión (tipo regador)

Tiempos de secado y curado

(en minutos a 20°C)

Al tacto - 5 minutos

Para manipular - 30 minutos

Para repintar - 16 horas (HR 70% o superior)

- 32 horas (HR 50% mínimo)

Nota: El tiempo de secado depende de la temperatura, espesor de película, ventilación y otras condiciones ambientales.

Los tiempos son proporcionalmente más cortos a altas temperaturas y más largos a bajas temperaturas. Antes de repintar asegurarse que la superficie está limpia. El tiempo máximo de repintado depende del sistema de pintado a usar. Consultar a su representante para recomendaciones específicas.

7R-080 DIMETCOTE 9

Silicato Inorgánico de zinc

Fecha de revisión: Enero 2007

Reparaciones

Las zonas oxidadas deben ser chorreadas de acuerdo con las instrucciones de "Preparación de Superficie" antes de ser retocadas con Dimetcote 9. Cuando el chorro no puede practicarse, para reparar pueden usarse imprimaciones Amercoat a base de zinc. Ver literatura de éstas imprimaciones para su selección de acuerdo con la compatibilidad del acabado.

Repintado

La superficie del Dimetcote 9 debe estar limpia y seca antes de repintarse. Los contaminantes solubles en agua deben lavarse con agua. Aceites, grasas y contaminantes similares pueden eliminarse con una emulsión limpiadora tipo Amercoat 57. Enjuagar con agua limpia y dejar secar. Frotar con disolvente no es satisfactorio puesto que la contaminación solo se disemina pero no se elimina.

Procedimiento de aplicación

Dimetcote 9 está envasado en las proporciones de mezcla adecuadas de polvo y líquido.

Polvo: 15,60 Kgs en envases de 10 L

Líquido: 8,15 Kgs en tarros de 10 L

Diluyente: Amercoat 13

Limpiador: Amercoat 12

1.- Limpiar todo el equipo con el limpiador adecuado para eliminar la humedad que pueda estar presente. La humedad puede causar el endurecimiento del Dimetcote 9 en el equipo.

2.- Agitar el líquido.

3.- Desechar el saco desecante del envase del polvo y gradualmente añadir el polvo en el líquido. Continuar agitando hasta que el polvo esté bien dispersado y la mezcla libre de grumos.

4.- Filtrar el material a través de una malla de 250 micras (60 mesh) para prevenir posibles obstrucciones en el equipo.

5.- Dado que el pot-life es limitado y se acorta con temperaturas altas, no mezclar más material del que se usará dentro de los siguientes tiempos (en horas):

10°C	20°C	30°C	50°C
24	8	6	3

Importante: al final del pot-life, puede ocurrir un "rechazo" o separación entre líquido y sólido, junto con formación de gases. No guardar material mezclado que no se pueda usar antes del final del pot-life en envases totalmente cerrados dado que los gases puedan crear presión suficiente hasta reventarlos. Cubrir los envases convenientemente.

6.- Guardar los envases convenientemente cubiertos hasta su uso para prevenir pieles o gelificaciones a causa de la humedad del aire. Las pieles deben extraerse de la superficie y el material debe ser tamizado a través de una malla de 60 mesh para eliminar restos de piel. Descartar el material gelificado.

7.- Normalmente no se requiere dilución. Diluir solamente para mejorar su aplicabilidad o cuando se obtenga una película rugosa por "pulverización seca" a causa de la rápida evaporación del disolvente por

tiempo caluroso o elevado viento. Utilizar no más del 10% en volumen del diluyente recomendado.

8.- Ajustar el equipo de pulverización para aplicar una capa húmeda uniforme con el mínimo de pulverización seca.

9.- Continuar agitando lentamente durante la aplicación para mantener la uniformidad del material. Evitar la agitación rápida pues puede causar un incremento de la temperatura del material acortando el pot-life.

10.- Aplicar regularmente, en pasadas paralelas, solapando cada pasada en un 50%. Prestar especial atención en soldaduras, cortes, aristas vivas, remaches, tornillos, etc... para asegurar el espesor adecuado.

11.- Comprobar el espesor de película seca con un medidor no destructivo, tal como Microtest o Elcometer. Repintar si se necesita un espesor superior. El espesor normal recomendado es de 65 micras y 75 micras para servicio en inmersión. El intervalo de espesores adecuado es de 50 a 150 micras, asumiendo que el perfil de rugosidad de la superficie está dentro del intervalo recomendado. Espesores superiores pueden provocar cuarteamientos.

12.- Puntos de aguja fortuitos, zonas descubiertas y pequeñas zonas dañadas pueden ser retocadas a brocha cuando la película está seca al tacto. Zonas más grandes deberán pulverizarse nuevamente.

13.- Prevenir el contacto con agua hasta que la pintura fresca aplicada esté, al menos, seca al tacto.

14.- En zonas cerradas, ventilar con aire limpio durante la aplicación y secado hasta que todos los disolventes se hayan eliminado. La temperatura y la humedad relativa del aire de ventilación debe ser tal que la humedad no condense sobre la superficie.

15.- Limpiar el equipo con el diluyente recomendado inmediatamente después de usarlo, o al menos, al final de cada día de trabajo o desplazamientos. Limpiar las pistolas más frecuentemente en tiempo caluroso. Si se abandona el equipo, el Dimetcote 9 endurecerá y catalizará en el equipo de aplicación.

7R-080 DIMETCOTE 9

Silicato Inorgánico de zinc

Fecha de revisión: Enero 2007

Precaución

Este producto es altamente inflamable. El polvo del Dimetcote 9 es nocivo. Contiene zinc. Evitar respirar el polvo. Lavarse cuidadosamente antes de comer o fumar. Mantenerlo alejado de comida o productos alimenticios. En contacto con el agua libera gases altamente inflamables. Espontáneamente inflamable en el aire. Si debe soldarse en espacios cerrados sobre acero pintado con Dimetcote 9, trabajar de acuerdo con las instrucciones USA Standard Z 49.1 – 1973 “Seguridad en Corte y Soldadura”.

Para información específica sobre ingredientes peligrosos, ventilación requerida, consecuencias posibles de contactos y medidas de seguridad, consultar las Hojas de Seguridad.

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.**



Fabricado bajo licencia de Ameron