

# DIMETCOTE® 9

## OPIS

Dvokomponentni cink (etil) silikatni premaz koji očvršćava na vlagi

## GLAVNE KARAKTERISTIKE

- Antikorozivni prajmer za konstrukcijski čelik
- U skladu sa zahtevima za kompoziciju SSPC-Paint 20, nivo 1
- Specificirano za strukturalne spojeve prema ASTM A325 ili A490 Vijci RCSC specifikaciji, klasa B
- Pogodan kao sistemski prajmer u različitim sistemima boja na bazi nesapunibilnih veziva
- Može da izdrži temperature podloge od  $-90^{\circ}\text{C}$  ( $-130^{\circ}\text{F}$ ) do  $500^{\circ}\text{C}$  ( $930^{\circ}\text{F}$ ), pod normalnim uslovima izlaganja atmosferi
- Kada je odgovarajući način premazan sa završnim premazom, pruža odličnu zaštitu od korozije za čelične podloge do  $540^{\circ}\text{C}$  ( $1000^{\circ}\text{F}$ )
- Ne sme se izlagati alkalnim (više od pH 9) ili kiselim (manje od pH 5,5) tečnostima
- Premaz za rezervoar sa odličnom otpornošću na rastvarače i hemikalije

## NIJANSA I NIVO SJAJA

- Siva, zelenkasto siva
- Mat

## OSNOVNI PODACI NA $20^{\circ}\text{C}$ ( $68^{\circ}\text{F}$ )

Podaci za izmešani proizvod	
Broj komponenata	Dve
Specifična težina	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
Zapreminska sadržaj suve materije	63±3%
Sadržaj isparljivih organskih materija (U stanju isporuke)	Direktiva 2010/75/EU, SED: maks. 221.0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: maks. 480.0 g/l (približno. 4.0 lb/US gal) Kina GB 30981-2020 (testirano) 453.0 g/l (približno. 3.8 lb/gal)
Preporučena deblijina suvog filma	50 - 100 µm (2.0 - 4.0 mils) zavisno od sistema
Teoretska potrošnja	8.4 m <sup>2</sup> /l za 75 µm (337 ft <sup>2</sup> /US gal for 3.0 mils)
Vrijeme sušenja na dodir	15 minuta
Interval nanošenja premaza(međuslojni interval)	Minimum: 24 h Maksimum: Neograničen
Potpuno očvrsnuto posle	46 h
Rok trajanja	Vezivo: najmanje 9 meseci kada se čuva na hladnom i suvom Pigment: najmanje 24 meseca kada se čuva pigment bez vlage

## Napomene:

- Pogledajte DODATNI PODACI – potrošnja i debljina filma
- Vidi DODATNI PODACI – Intervali premazivanja
- Pogledajte DODATNI PODACI – Vreme očvršćavanja

# DIMETCOTE® 9

## PREPORUČENI USLOVI I TEMPERATURE PODLOGE

### Izloženost potapanju

- Čelik; peskarenjem očišćeno do ISO-Sa2½, profil peskarenja 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Čelik sa odobrenim prajmerom od cink silikata; peskareno do SPSS-Ss, zavari, zarđala i oštećena mesta peskareno očišćeni do ISO-Sa2½

### Izloženost atmosferskim uticajima

- Čelik; peskarenjem očišćeno do ISO-Sa2½ ili minimalno SSPC SP-6, profil peskarenja 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)
- Čelik sa odobrenim prajmerom od cink silikata; prethodno obrađen na SPSS-Pt3

### Temperatura podlage i uslovi nanošenja

- Temperatura podlage tokom nanošenja i očvršćavanja do -18°C (0°F) je prihvativljiva; pod uslovom da je podloga bez leda i suva
- Temperatura podlage tokom nanošenja do 55°C (131°F) je prihvativljiva
- Temperatura podlage tokom nanošenja i očvršćavanja treba da bude najmanje 3°C (5°F) iznad tačke roze
- Relativna vlažnost tokom sušenja treba da bude iznad 50%

## SPECIFIKACIJA SISTEMA

### Sistem za hemijsku otpornost prema poslednjem izdanju liste hemijske otpornosti.

- PPG DIMETCOTE 9 : 75 do 100 µm (3,0 do 4,0 mils) DFT

## UPUTSTVO ZA UPOTREBU

### Odnos mešanja po zapremini: vezivo prema prahu cinka 77:23

- Mnogi od PPG-ovih cink silikata se isporučuju kao materijali od dva pakovanja koji se sastoje od kanistera sa pigmentiranim vezivom i posude koja sadrži vreću cinkovog praha.
- Da bi se obezbedilo pravilno mešanje obe komponente, moraju se poštovati uputstva data u nastavku
- Da biste izbegli stvaranje grudvica u boji, nemojte dodavati vezivo u prah cinka
- [1] Izvadite vrećicu sa cinkovim prahom iz posude
- [2] Protresite vezivo u kanisteru nekoliko puta da postignete određeni stepen homogenizacije
- [3] Sipajte oko 2/3 veziva u praznu posudu
- [4] Pošto je kanister sada smanjen na težini i sadrži više slobodnog prostora, snažno je protresite da dobijete homogenu mešavinu bez naslaga na dnu i dodajte ovo u posudu
- [5] Postepeno dodajte cink u prahu pigmentiranom vezivu u posudi i, u isto vreme, neprekidno mešajte smešu mehaničkim mikserom (održavajte malu brzinu)
- [6] Prašak od cinkove prašine temeljno promešajte kroz vezivo (velika brzina) i nastavite da mešajte dok se ne dobije homogena smesa
- [7] Procedite smešu kroz sito od 30 – 60 mesh
- [8] Kontinuirano mešati tokom nanošenja (mala brzina). Preporučuje se upotreba namenske pumpe sa stalnim mešanjem za premaz od cink silikata

Napomena: Pri temperaturi primene iznad 30°C (86°F) može biti potrebno dodati najviše 10% zapremine RAZREDIVAČA 90-53

# DIMETCOTE® 9

## Indukciono vreme

Nema

---

## Vreme upotrebljivosti smeše komponenata(Pot life)

8 h

Napomena: Pogledajte DODATNI PODACI – Vek trajanja

---

## Vazdušno prskanje

Preporučeni razređivač

RAZREĐIVAČ 90-53, RAZREĐIVAČ 21-06 (AMERCOAT 65), RAZREĐIVAČ 21-25 (AMERCOAT 101) ZA > 60°F (15°C)

Volumen razređivača

0 - 10%, u zavisnosti od potrebne debljine i uslova nanošenja

Otvor mlaznice

2,0 mm (približno 0,079 in)

Pritisak mlaznice

0,3 MPa (približno 3 bara; 44 p.s.i.)

Napomena: Mora se koristiti namenska pumpa za cink silikatnu premaz sa stalnim mešanjem

---

## Airless prskanje

Preporučeni razređivač

RAZREĐIVAČ 90-53, RAZREĐIVAČ 21-06 (AMERCOAT 65), RAZREĐIVAČ 21-25 (AMERCOAT 101) ZA > 60°F (15°C)

Volumen razređivača

0 - 10%, u zavisnosti od potrebne debljine i uslova nanošenja

Otvor mlaznice

Približno 0,48 – 0,64 mm (0,019 – 0,025 in)

Pritisak mlaznice

9,0 - 12,0 MPa (približno 90 - 120 bara; 1306 - 1741 p.s.i.)

Napomena: Mora se koristiti namenska pumpa za cink silikatnu prevlaku sa stalnim mešanjem

# DIMETCOTE® 9

## Četka/valjak

- Samo za popravku i popravku na mjestu
- Nanošenje valjkom se ne preporučuje

Preporučeni razređivač

RAZREĐIVAČ 90-53, RAZREĐIVAČ 21-06 (AMERCOAT 65), RAZREĐIVAČ 21-25 (AMERCOAT 101) ZA > 60°F (15°C)

Volumen razređivača

5–15%

Napomena: Naneti vidljivi mokri sloj sa maks. Debljinom suvog filma od 25 µm (1,0 mils) i isto za naredne slojeve kako bi se dobila potrebna debljina suvog filma

---

## Rastvarač za čišćenje

THNNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) ILI RAZREĐIVAČ 21-06 (AMERCOAT 65)

Nadogradnja

- Ovo važi samo za prskanje
  - Ako je debljina suvog filma ispod specifikacije i mora se naneti dodatni sloj DIMETCOTE 9, treba ga razblažiti sa 25 – 50% razređivača 90-53, kako bi se dobio vidljiv mokar sloj koji ostaje vlažan neko vreme
- 

## DODATNI PODACI

Potrošnja i debljina suvog filma premaza	
DFT	Teoretska potrošnja
50 µm (2.0 mils)	12.6 m²/l (505 ft²/US gal)
75 µm (3.0 mils)	8.4 m²/l (337 ft²/US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.3 m²/l (253 ft²/US gal)

Napomene:

- Maksimalna debljina suvog filma prilikom nanošenja četkom: 35 µm (1,4 mils)
  - Preko 150 µm (6,0 mils) može doći do pucanja filma
  - Visoko pigmentirani cink silikatni prajmeri stvaraju suve filmove sa praznim prostorima između čestica
-

# DIMETCOTE® 9

## Interval nanošenja premaza za debljine suvog filma do 100 µm (4.0 mils)

Premazivanje sa...	Interval	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Preporučeni završni premazi	Minimum Maksimum	48 h Neograničen	36 h Neograničen	24 h Neograničen	18 h Neograničen

### Napomene:

- Za ponovni premaz za povećanje debljine suvog filma, preporučuje se nanošenje u roku od 2 dana pre potpunog očvršćavanja. Međutim, može se prekriti samim sobom tokom neograničenog perioda sve dok je površina suva, čista i bez bilo kakve kontaminacije uključujući cinkove soli pre nanošenja sledećeg premaza. Sledеći sloj treba razblažiti za 25-50% sa RAZREDIVAČEM 90-53
- Da biste potvrdili očvršćavanje završnog premaza, izvršite MEK test trljanja prema ASTM D4752. Za završni premaz dovoljna je ocena 4 ili više
- Za merenje očvršćavanja, MEK test trljanja prema ASTM 4752 je pogodna metoda: nakon 50 dvostrukih trljanja krpom natopljenom u MEK (ili alternativno RAZREDIVAČU 90-53) ne bi trebalo primetiti rastvaranje premaza
- Vreme očvršćavanja/ponovnog premaza će biti skraćeno povećanjem vlažnosti, molimo kontaktirajte regionalni tim tehničke službe za detalje
- Tehnika nanošenja magle/potpunog premaza potrebna je kada se nanosi završni premaz da bi se sprečilo stvaranje mehurića. Uverite se da je suv sprej uklonjen sa površine
- DIMETCOTE 9 je cink silikat koji očvršćava vlagom, što znači da očvršćava samo nakon dovoljnog preuzimanja vode iz atmosfere tokom i nakon nanošenja; preporučuje se merenje relativne vlažnosti i temperature tokom vremena sušenja
- Kada su uslovi očvršćavanja nepovoljni ili kada se želi skraćeno vreme nanošenja premaza, očvršćavanje se može ubrzati 4 sata nakon nanošenja: [1] Vlaženjem ili namakanjem vodom, održavajući površinu vlažnom naredna 2 sata, nakon čega sledi sušenje; [2] Vlaženje ili natapanje sa 0,5% rastvorom amonijaka, nakon čega sledi sušenje
- Maksimalni interval je neograničen samo kada je površina slobodna od bilo kakve kontaminacije

## Vreme očvršćavanja za debljine suvog filma do 75 75 µm (3.0 mils)

Temperatura podlage	Suvo za rukovanje	Potpuno očvrstnuto
0°C (32°F)	2 h	4 dana
10°C (50°F)	1 h	3 dana
20°C (68°F)	30 minuta	46 h
30°C (86°F)	20 minuta	36 h

### Napomene:

- DIMETCOTE 9 je cink silikat koji očvršćava vlagom, što znači da očvršćava samo nakon dovoljnog preuzimanja vode iz atmosfere tokom i nakon nanošenja
- Preporučuje se merenje relativne vlažnosti i temperature tokom vremena sušenja
- Relativna vlažnost tokom sušenja preporučuje se da bude iznad 50%
- Mora se održavati odgovarajuća ventilacija tokom nanošenja i sušenja

## Vreme upotrebljivosti(Pot life) (pri viskozitetu primene)

Temperatura izmešanog proizvoda	Pot life
20°C (68°F)	8 h

## MERE BEZBEDNOSTI

- Pogledajte Bezbednosni list i etiketu proizvoda za potpune bezbednosne zahteve i zahteve predostrožnosti
- Ovo je boja na bazi rastvarača i treba voditi računa da se izbegne udisanje magle ili pare u spreju, kao i kontakt između mokre boje i izložene kože ili očiju

# DIMETCOTE® 9

## DOSTUPNOST ŠIROM SVETA

Uvek je cilj PPG zaštitnih i morskih premaza da snabdevaju isti proizvod širom sveta. Međutim, ponekad je neophodna mala modifikacija proizvoda da bi se uskladio sa lokalnim ili nacionalnim pravilima/okolnostima. U ovim okolnostima koristi se alternativni tehnički list proizvoda.

## REFERENCE

- OBJAŠNJENJE LISTA PODATAKA O PROIZVODU

LIST SA PODACIMA 1411

## GARANCIJA

PPG garantuje (i) svoj naziv proizvoda, (ii) da je kvalitet proizvoda u skladu sa specifikacijama PPG-a za takav proizvod koji su na snazi u vreme proizvodnje i (iii) da će proizvod biti isporučen bez pravog zahteva bilo koje treće lice zbog kršenja bilo koj patent u SAD koji pokriva proizvod. OVO SU JEDINE GARANCije KOJE PPG DAJE I SVE DRUGE IZRiČITE ILI PODRazUMEVANE GARANCije, PREMA STATUTU ILI KOJE PROISTiČU iz DRUGOG ZAKONA, iz TURSA POSLOVANJA ILI KORiŠČENJA TRGOVINE, UKLjuČUJUĆI BEZ DRUGIH DELOVA ZA POVEĆANJE, SE ILI KORiSTI, PPG SE ODRIČE. Svaki zahtev po ovoj garanciji kupac mora podneti PPG-u u pisanoj formi u roku od pet (5) dana od kupćevog otkrića zahtevanog kvara, ali ni u kom slučaju kasnije od isteka važećeg roka trajanja proizvoda, ili godinu dana od datuma isporuke proizvoda kupcu, koji god je ranije. Neuspeh kupca da obavesti PPG o takvoj neusaglašenosti kao što se zahteva ovde će sprečiti kupca od oporavka po ovoj garanciji.

## OGRANIČENJE ODGOVORNOSTI

PPG NI U KOM SLUČAU NEĆE BITI ODGOVORAN PREMA BILO KOJOJ TEORIJE OPORAVKA (BILO TEMELJENOG NA NEMARU BILO KOJE VRSTE, STRIKTNE ODGOVORNOSTI ILI DELikTA) ZA BILO KOJ INDIREKTN, POSEBNU, SLUČAJNU ILI POSLEDiČNU ŠTETU NA BILO KOJI NAČIN POVEZANU SA, POTiČE OD ILI REZULTATOM OD BILO KOJE UPOTREBE PROIZVODA. Podaci u ovom listu služe samo kao smernice i temelje se na laboratorijskim testovima za koje PPG veruje da su pouzданi. PPG može izmjeniti ovde sadržane informacije u bilo kom trenutku kao rezultat praktičnog iskustva i kontinuiranog razvoja proizvoda. Sve preporuke ili predlozi koji se odnose na korištenje proizvoda PPG, bilo u tehničkoj dokumentaciji, bilo kao odgovor na konkretni upit ili na neki drugi način, temelje se na podacima koji su prema najboljem saznanju PPG-a pouzданi. Proizvod i povezane informacije dizajnirane su za korisnike koji imaju potrebljno znanje i industrijske veštine u industriji, a krajnji je korisnik odgovoran utvrditi prikladnost proizvoda za vlastitu posebnu upotrebu i smatrati će se da je to učinio kupac, prema vlastitom nahodjenju i riziku. PPG nema kontrolu nad kvalitetom ili stanjem podloga, niti nad mnogim faktorima koji utiču na upotrebu i primenu proizvoda. Stoga PPG ne privlači nikakvu odgovornost proizašlu iz bilo kakvog gubitka, povrede ili štete prozaše iz takve upotrebe ili sadržaja ovih informacija (osim ako postoje pisani ugovori koji navode drugačije). Varijacije u okruženju aplikacije, promene u postupcima korištenja ili ekstrapolacija podataka mogu uzrokovati nezadovoljavajuće rezultate. Ovaj list zamjenjuje sve prethodne verzije i kupac je dužan osigurati da su ove informacije aktuelne pre korištenja proizvoda. Aktuelni listovi za sve PPG zaštitne i morske premaze nalaze se na [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Engleski tekst ove stranice ima prednost nad svim njegovim prevodima.

Logotip PPG, kao i sve ostale oznake PPG-a, vlasništvo su grupe kompanija PPG. Svi ostali žigovi trećih strana vlasništvo su njihovih vlasnika.