

AMERCOAT® 68 HS

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epóxico rico en zinc, de tres componentes

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Contenido de zinc >80% en película seca.
- Proporciona una resistencia excepcional a la corrosión.
- Tiempo de secado rápido para una rápida aplicación de la capa de acabado.
- Para curado a bajas temperaturas se puede usar el acelerador AMERCOAT 861.
- Primario de calidad para para tanques de agua potable de acero; cumple con ANSI/NSF 61 (únicamente para producción en EE.UU.)

COLOR Y BRILLO

- Gris rojizo
- Acabado mate.

Nota: Color verde sobre pedido; color Gris disponible en Asia

DATOS BÁSICOS A 20 °C (68 °F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Tres
Densidad	3.2 kg/l (26.7 lb/US gal)
Sólidos en volumen	70 ± 2%
VOC (suministrado)	max. 2.4 lb/US gal (aprox. 288 g/l)
Resistencia a la temperatura (continua)	a 400°F (204°C)
Espesor de película seca recomendado	2.0 - 5.0 mils (50 - 125 µm) dependiendo del sistema.
Rendimiento teórico	561 ft ² /US gal para 2.0 mils (14.0 m ² /l para 50 µm)
Vida de almacenamiento	Base: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco Polvo: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES - Intervalos de tiempo para repintar.
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Tiempo de curado.
- El color variará o se degradará a altas temperaturas.
- La resistencia a la temperatura continua debe ser inferior a 5% del tiempo y un máximo de 24 horas.

AMERCOAT® 68 HS

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- El rendimiento del recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie. Todas las capas anteriores deben estar secas y libres de contaminantes.

Acero

- Limpie con corro abrasivo angular de acuerdo con SSPC SP- 6 ó superior hasta lograr un perfil de superficie de 1.0 - 3.0 mils. (25 - 75 µm)
- Los perfiles de superficie de hasta 5 mils son aceptables, pero se debe aplicar el producto para alcanzar un espesor de película mínimo de 2.5 mils por arriba de los picos del perfil.
- Aplique este producto tan pronto como sea posible para evitar oxidación en la superficie.
- Mantenga la superficie libre de humedad, aceites, grasas y otras materias orgánicas antes de aplicar el recubrimiento.
- La limpieza mecánica de acuerdo con SSPC SP-3 es aceptable para retoques y reparaciones de áreas pequeñas; para áreas de mayor tamaño en donde no es posible la limpieza con chorro abrasivo, se recomienda la limpieza de acuerdo con SSPC SP-11.

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 40°F (4°C) y 120°F (49°C)
- Con acelerador: La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 32°F (0°C) y 100°F (38°C)
- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío.
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder 85%

Notas:

- Se deben tomar precauciones extremas para asegurar que no exista hielo en la superficie en climas fríos.
- El producto se puede aplicar sin acelerador cuando la temperatura del aire y de la superficie están por debajo de 40°F. La temperatura del material se debe mantener entre 50°F y 90°F al momento de la aplicación. Debido a los largos tiempos de curado a estas temperaturas cuando no se usa el acelerador, se recomienda que las temperaturas mayores a 50°F se presenten 12 horas después de la aplicación. Las superficies recubiertas se deben proteger de la humedad hasta que alcancen el tiempo de secado al manejo.
- Si no es posible la preparación de la superficie con chorro abrasivo, utilice SSPC-SP11, limpieza con herramienta mecánica al metal desnudo (ISO-St3).

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

- Primarios: Directo a metal, se puede usar para retoques de primarios inorgánicos de zinc como la Serie de Primarios DIMETCOTE - 9.
- Acabados: AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 450 H, AMERLOCK 2/400, AMERCOAT 385, AMERCOAT 370, Epóxicos AMERCOAT, Epóxicos PITTGUARD, DURATHANE DTM, PITTHANE ULTRA.

PREPARACION SECUNDARIA DE SUPERFICIES

- Evite que el primario se contamine durante el almacenamiento y la construcción.



AMERCOAT® 68 HS

Mezclado

- Mezcle previamente con un agitador neumático a velocidad moderada para homogeneizar la resina (base). Adicione el endurecedor a la base y mezcle con el agitador mecánico por 2 minutos. Incorpore lentamente el polvo con agitación hasta lograr la incorporación completa. Filtre la mezcla con malla de 30 para eliminar cualquier grumo y coloque en otro contenedor.
 - Agite de forma continua durante la aplicación
-

Vida útil

16 horas a 70°F (21°C)

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.

APLICACIÓN

- El área a pintar debe estar protegida de partículas y contaminantes en el aire.
- Asegure una buena ventilación en el área de trabajo durante la aplicación y el curado del producto.
- Proteja el área a pintar para evitar corrientes de aire que afecten los patrones de aspersión durante la aplicación.

Temperatura del material

La temperatura del material durante la aplicación debe estar entre 50°F (10°C) y 90°F (32°C)

Aspersión con aire

- Coloque una trampa de humedad y aceite en la línea principal de suministro de aire. El producto es muy sensible a la contaminación de agua y humedad.
- Es recomendable tener reguladores de presión de aire y de fluido independientes así como, trampas de humedad y aceite en las líneas de suministro.
- Utilice equipo convencional con regulador e indicador de presión.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (xileno), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (recomendado para temperaturas > 90°F (32°C)), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 10%

Orificio de la boquilla

Se recomienda una boquilla de 0.070" (1.8 mm)

AMERCOAT® 68 HS

Aspersión sin aire (Airless)

- Relación de bombeo de 45:1 o mayor.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (xileno), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (recomendado para temperaturas > 90°F (32°C)), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 7%

Orificio de la boquilla

Se recomienda una boquilla de 0.017 - 0.019" (Aprox. 0.43 - 0.48 mm)

Brocha/rodillo

- Utilice una brocha de cerdas naturales de alta calidad. La aplicación con brocha se recomienda sólo para pequeños retoques y / o áreas de reparación. No se recomienda la aplicación con rodillo.
- Asegúrese de que la brocha o el rodillo estén cargados con suficiente producto para evitar el entrapamiento de aire. Elimine las burbujas de aire peinando con una brocha la película aplicada. Pueden ser necesarias varias capas para lograr el espesor requerido.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (xileno), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (recomendado para temperaturas > 90°F (32°C)), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 6%

Disolvente de limpieza

Limpiador Amercoat 12 o Thinner Amercoat 65.

Nota: Limpie el equipo de aplicación inmediatamente después de su uso.

AMERCOAT® 68 HS

DATOS ADICIONALES

Intervalo de repintado para espesor de película seca de hasta 3.0 mils. (75 µm)					
Repintado con	Intervalo	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Con diferentes recubrimientos de dos componentes, tipo epóxico o poliuretano.	Mínimo	N/A	6 horas	2 horas	1 hora
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Notas:

- Lave la superficie con agua a presión para remover todos los contaminantes, incluyendo sales de zinc. La superficie debe estar limpia y seca.
- El producto no necesita lijarse para ser repintado. Sin embargo, la superficie debe estar seca y libre de contaminantes como sales de zinc o contaminación ambiental. Se puede lavar con agua a presión para eliminar sales y otros contaminantes.

Intervalos de repintado con acelerador AMERCOAT 861 para 3.0 mils. (75 µm) de película seca.					
Repintado con	Intervalo	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
El mismo producto	Mínimo	16 horas	3 horas	1 hora	30 minutos
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
PSX 700	Mínimo	16 horas	4 horas	1.5 horas	45 minutos
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Notas:

- Lave la superficie con agua a presión para remover todos los contaminantes, incluyendo sales de zinc. La superficie debe estar limpia y seca.
- Para incrementar la capacidad de curado (temperatura de horneado de 60 °C (140 °F) a 82 °C (180°F)), el producto puede ser recubierto después de 5-15 minutos. Permita 5-10 minutos de evaporación antes del calentamiento a una temperatura de 49 °C (120 °F). Se recomienda la adición de acelerador AMERCOAT 861 para este procedimiento.
- El producto no necesita lijarse para ser repintado. Sin embargo, la superficie debe estar seca y libre de contaminantes como sales de zinc o contaminación ambiental. Se puede lavar con agua a presión para eliminar sales y otros contaminantes.

Tiempo de curado para película seca de hasta 3.0 mils (75 µm).		
Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo
40°F (4°C)	6 horas	36 horas
50°F (10°C)	90 minutos	18 horas
70°F (21°C)	30 minutos	4 horas
90°F (32°C)	15 minutos	2.5 horas

AMERCOAT® 68 HS

Tiempo de curado para película seca de 3.0 mils (75 µm) con Acelerador Amercoat 861.

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo
32°F (0°C)	6 horas	48 horas
50°F (10°C)	1 hora	8 horas
70°F (21°C)	20 minutos	3 horas
90°F (32°C)	10 minutos	1.5 horas

Vida útil (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida útil
50°F (10°C)	24 horas
70°F (21°C)	16 horas
90°F (32°C)	8 horas

Vida útil de la mezcla (a viscosidad de aplicación) con Acelerador Amercoat 861.

Temperatura del producto mezclado	Vida útil
50°F (10°C)	16 horas
70°F (21°C)	9 horas
90°F (32°C)	5 horas

Crterios de aplicación NSF para agua potable

AMERCOAT® 68 HS

Criterios de aplicación para EPS de hasta 4.0 mils (100 µm)	
Criterios de aplicación	Resultado
Número de capas	1
Espesor de película seca máximo	4.0 mils (100 µm)
Tiempo mínimo para repintado	16 horas
Tiempo de curado mínimo para servicio	Consulte el listado NSF para revestimientos epóxicos
Adelgazador	PPG 21-06 / Amercoat 65
Uso máximo de adelgazador	6%
Tamaño mínimo del tanque	50,000 galones
Revestimientos Epóxicos aprobados por la NSF	Amerlock 2, Amerlock 2 VOC, Novaguard 810, Amercoat 133

Notas:

- Consulte la lista actualizada en <http://info.nsf.org/Certified/PwsComponents/Listings.asp?Company=02460&Standard=061>
- Producción únicamente en EE.UU.

Certificaciones del producto.

- Especificación RCSC Clase B Coeficiente de deslizamiento para conexiones atornilladas de alta resistencia.
- SSPC Paint 20 , Tipo II , Nivel 2
- El polvo de zinc cumple con la especificación ASTM D520 Tipo 3
- Calificación ANSI/NSF estándar 61 (agua potable). Para la aplicación e instrucciones NSF, visite la siguiente página: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, vea las 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.



AMERCOAT® 68 HS

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

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 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. La versión en Inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

Presentación: Disponible en KITS de 1 galón y 4 galones.

Código de producto	DESCRIPCIÓN
AT68HS-A	Base Gris Rojizo
AT68HS-5	Base Verde
AT68HS-B	Endurecedor
AT68HS-P	Polvo de Zinc

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

