

AMERCOAT® 71 TC

DESCRIPCIÓN

Epoxy de enganche (tiecoat) de dos componentes curado por poliamida

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Forma sistemas de revestimientos duraderos con un amplio rango de acabados para servicios en ó con inmersión.
- Excelente adherencia al acero, imprimación de taller, acero galvanizado y metales no ferrosos
- Adecuado como capa de enganche (Tiecoat) sobre Dimetcote

COLORES Y BRILLO

- Blanco roto
- Mate

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,3 kg/l (10,7 lb/US gal)
Volumen de sólidos	51 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 381,0 g/kg UK PG 6/23(92) Apartado 3: max. 435,0 g/l (aprox. 3,6 lb/US gal) China GB 30981-2020 (tested) 461,0 g/l (aprox. 3,8 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils)
Rendimiento teórico	10,2 m²/l para 50 µm (409 ft²/US gal para 2,0 mils) 5,1 m²/l para 100 µm (205 ft²/US gal para 4,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 4 horas
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 - Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES - Tiempo de curado

AMERCOAT® 71 TC

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Condiciones del sustrato

- Acero; chorro abrasivo a grado ISO Sa 2½ ó SSPC-SP-10, perfil de rugosidad 25 – 50 µm (1.0 – 2.0 mils))
- La capa previa del revestimiento compatible estará seca y libre de cualquier contaminación
- Consulte las condiciones particulares de aplicación del DIMETCOTE para conocer los requerimientos de acabados especiales.

Nota: Aplicar la imprimación tan pronto como sea posible después de la preparación superficial para evitar la contaminación.

Acero Galvanizado y aluminio

- El acero galvanizado estará libre de grasa, sales y cualquier otra contaminación
- Si el galvanizado ha sido expuesto a la intemperie durante 6 meses o más, elimine los productos de corrosión de zinc mediante medios mecánicos (Rugosado mecánico o chorro ligero)
- El aluminio debe estar seco y libre de cualquier contaminación
- Se ha de llevar a cabo un chorro ligero con abrasivo fino

Nota: Aplicar la imprimación tan pronto como sea posible después de la preparación superficial para evitar la contaminación.

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- Surface temperature during application should be between 5°F (41°C) and 60°F (140°C)
 - Durante la aplicación la temperatura del sustrato estará al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío
 - La temperatura ambiente durante la aplicación y el curado deberá estar entre 5°C (41°F) y 50°C (122°F)
 - La humedad relativa durante la aplicación no excederá del 85%
-

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
 - Añadir el endurecedor a la base con agitación continua hasta homogenización
 - El disolvente, si fuera necesario, se añadirá después de la mezcla de los dos componentes
 - La adición de un exceso de disolvente disminuirá la resistencia al descuelgue
-

Tiempo de inducción

No tiene tiempo de inducción

Vida de la mezcla

4 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla



AMERCOAT® 71 TC

PISTOLA CON AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-83

Volumen de disolvente

0 - 10%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

1.8 - 2.2 mm (aproximadamente 0.071 - 0.087 pulgadas)

Presión en boquilla

0,40 - 0,60 MPa (approx. 4 - 6 bar; 58 - 87 p.s.i.)

PISTOLA SIN AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-83

Volumen de disolvente

0 - 5%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

Aprox. 0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 pulgadas)

Presión en boquilla

20,7 MPa (aprox. 207 bar; 3003 p.s.i.)

BROCHA/RODILLO

Disolvente recomendado

THINNER 91:83

Volumen de disolvente

0 - 10%

Nota: Normalmente se puede aplicar una capa seca de 40-50 microns (1.6-2.0 mils) de una sola mano

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

THINNER 90-53 ó THINNER 90-58

Nota: El equipo de aplicación debe limpiarse inmediatamente después de su uso

AMERCOAT® 71 TC

DATOS ADICIONALES

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 50 µm (2.0 mils)					
Repintado con ...	Intervalo	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Con diferentes revestimientos de dos componentes, tipo epoxy o poliuretano	Mínimo	8 horas	4 horas	2 horas	1 hora
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Nota: Este producto tiene un tiempo máximo de repintado ilimitado siempre y cuando la superficie esté limpia de enyesado y otros contaminantes, si estuviera contaminada se deberá limpiar y dar rugosidad para asegurar la mejor adherencia de la siguiente capa.

Tiempo de curado para espesor seco hasta 50 µm (2.0 mils)		
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular
10°C (50°F)	4 horas	8 horas
20°C (68°F)	2 horas	4 horas
30°C (86°F)	1 hora	2 horas
40°C (104°F)	30 minutos	1 hora

Notas:

- NOTA: los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y del acero, del espesor aplicado, de la ventilación y de otras condiciones medioambientales.
- Los tiempos serán proporcionalmente más cortos a altas temperaturas y más largos a bajas temperaturas

Vida de la mezcla (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
20°C (68°F)	4 horas
30°C (86°F)	3 horas
35°C (95°F)	2 horas

Nota: Los tiempos de la vida de la mezcla y de secado/ curado dependen de las condiciones del lugar, el volumen del material mezclado, la temperatura del ambiente y del sustrato, del clima y de la ventilación

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- En la hoja de seguridad y la etiqueta del producto podrá ver los requerimientos completos de seguridad y precaución
- Una ventilación adecuada deberá ser mantenida durante la aplicación y el curado

AMERCOAT® 71 TC

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.

REFERENCIAS

- Explicación de fichas técnicas de productos

HOJA DE INFORMACION

1411

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.

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.

