

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxi fenilcamina de dos componentes para uso en diferentes ambientes y condiciones

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Producto epoxi para diferentes usos en ambientes industriales y marinos
- Excelentes propiedades de adherencia, adecuado para substratos tratados con chorro húmedo (mojado o seco)
- Buena capacidad de retención del espesor húmedo aplicado en cantos vivos (> 70%)
- Bajos COV's, muy bajos HAP's
- Resistente a la protección catódica bien diseñada
- Buena resistencia a las aguas químicamente contaminadas
- Buena resistencia a la abrasión
- Cura a bajas temperaturas por encima -18°C (0°F)

COLORES Y BRILLO

- Disponible gama de colores limitada
- Semibrillante

Nota: Los revestimientos epoxi y se enyesan superficialmente bajo la exposición solar directa. Los colores claros pueden tener tendencia al amarilleamiento en exposiciones interiores y exteriores

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,5 kg/l (12,7 lb/US gal)
Volumen de sólidos	87 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 1999/13/EC, SED: max. 102,0 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED) max. 153,0 g/l (aprox. 1,3 lb/gal) 145,0 g/ltr (1,2 lb/gal) (por Método EPA 24)
Espesor de película seca recomendado	100 - 300 µm (4,0 - 12,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	8,7 m ² /l para 100 µm (349 ft ² /US gal para 4,0 mils)
Seco al tacto	5 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 5 horas Máximo: 6 meses
Estabilidad del envase	Base: al menos 36 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 – Espesor de la película seca y rendimiento teórico
- Ver DATOS ADICIONALES – Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

- Las prestaciones del revestimiento, están ligadas en general, al grado de preparación superficial
- El chorro abrasivo es normalmente el método más efectivo y económico de preparación superficial. Cuando es impracticable o no se puede hacer, el revestimiento se puede aplicar sobre superficies tratadas mecánicamente
- Las superficies estarán limpias, secas y libres de contaminantes, incluidos depósitos de sales. Contacte con PPG para conocer los límites máximos de contaminación de sales aceptados

Acero al carbono

- Para exposición atmosférica, chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½ ó mínimo SSPC SP-6, limpieza con herramienta mecánica a grado ISO-St3 (SSPC SP-3) o limpieza con herramienta manual a grado ISO-St2 (SSPC SP-2), también es admitido el lavado con agua a ultra alta presión a grado SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)
- Para servicio en inmersión: acero; chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)

Hormigón

- Eliminar la grasa, aceite y cualquier otro contaminante que pueda penetrar tal y como se indica en la ASTM D4258
- Lijar la superficie como se recomienda en ASTM D4259 para eliminar cualquier presencia de contaminante sólido incluida las eflorescencias de color. Perfil de rugosidad- ICRI CSP 3 a 5
- El AMERCOAT 114 A puede ser usado para rellenar coqueras. Pregunte al departamento técnico de PPG
- La transmisión máxima recomendada de humedad es 3 lbs / 1,000 ft² / 24 horas medido según el test de transmisión de humedad (ASTM F1869, test de cloruro cálcico o por la ASTM D4263, test de la hoja de plástico)
- También se puede usar el método, ASTM D4944 (método del gas de carburo cálcico) , el contenido en humedad no excederá de 4%

Acero galvanizado

- Eliminar cualquier resto de aceite ó jabón con detergente ó emulsión limpiadora
- Chorro abrasivo ligero con abrasivo fino según la guía SSPC SP-16 y perfil de rugosidad 40 - 75 µm (1.5 - 3.0 mils). Cuando no se puede hacer un chorro abrasivo ligero, el galvanizado puede ser tratado con convertidores de fosfato de zinc.
- El galvanizado que ha tenido al menos 12 meses de exposición ambiental deberá, como mínimo, ser lavado con agua a presión para eliminar los contaminantes y los depósitos de sales, antes del pintado.

Metales no ferrosos y acero inoxidable

- Eliminar de la superficie la corrosión, suciedad, humedad, grasa y cualquier otro contaminante
- Chorro abrasivo con grano fino según SSPC SP-16 y perfil de rugosidad 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Cumple los requerimientos de la IMO-MS.C.215(82) para tanques de agua de lastre

- Acero; de acuerdo a ISO 8501-3:2006 grado P2, todos los cantos vivos redondeados a mínimo de 2 mm o tres pasadas de disco o sistema equivalente antes de pintar.
- Acero ó acero con shop primer de silicato de zinc no homologado: chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½ (SSPC SP-10), perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Acero con shop primer de silicato de zinc homologado; corodnes de soldadura y áreas con shop primer dañado o fisurado deberá ser chorreado con abrasivo a grado ISO-Sa 2½ (SSPC SP-10) perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils); [1] Para shop primer con aprobación IMO ; sin requerimientos adicionales; [2] Para shop primer sin aprobación IMO ; limpieza por chorro abrasivo a grado ISO-Sa2 (SSPC SP-6) eliminando al menos el 70% del shop primer en buenas condiciones, perfil de rugosidad 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Grado "1" de cantidad de polvo para tamaño de partícula de las clases "3", "4" o "5", para tamaños de partícula de polvo de clases inferiores debe ser eliminado si es visible a simple vista en la superficie a revestir (ISO 8502-3:1992)
- La superficie imprimada del acero ó la capa previa deberá estar seca y libre de contaminación

Temperatura del sustrato

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder el 85%

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

- Imprimaciones: directas al sustrato, DIMETCOTE Series, AMERCOAT 68 Series, SIGMAZINC Series, AMERCOAT Epoxies y SIGMA epoxies
- Acabados: AMERCOAT 450 Series, SIGMADUR Series, SIGMACOVER Epoxies, AMERCOAT Epoxies, AMERSHIELD y PSX 700

INSTRUCCIONES DE USO

Proporción de mezcla en volumen: base a endurecedor 80 : 20

- La temperatura de la mezcla (base y endurecedor) debe estar por encima de 10°C (50°F), en caso de que esto ocurra puede ser necesario la adición de una cantidad adicional de disolvente para obtener la viscosidad de aplicación
- La adición de un exceso de disolvente reducirá la resistencia al descuelgue y ralentizará el curado
- De ser necesario, se debe añadir el disolvente después de mezclar los componentes

Tiempo de inducción

Tiempo de inducción tras la mezcla del producto	
Temperatura del producto mezclado	Tiempo de inducción
20 °C (68°F)	15 minutos
10 °C (50°F)	30 minutos
Below 5°C (41°F)	45 minutos

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Vida de la mezcla

1,5 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

PISTOLA CON AIRE**Disolvente recomendado**

THINNER 91-92 o THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volumen de disolvente

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

Orificio de boquilla

1.5 - 2.0 mm (aprox. 0.060 - 0.079 pulgadas)

Presión en boquilla

0,3 - 0,4 MPa (aprox. 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

PISTOLA SIN AIRE**Disolvente recomendado**

THINNER 91-92 o THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volumen de disolvente

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

Orificio de boquilla

Aprox. 0.48 - 0.58 mm (0.019 - 0.023 pulgadas)

Presión en boquilla

15,0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

BROCHA/RODILLO**Disolvente recomendado**

No hace falta disolvente,

Volumen de disolvente

Si fuera necesario se puede añadir DISOLVENTE hasta un máximo del 5%

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

THINNER 90-58 (AMERCOAT 12)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
100 µm (4,0 mils)	8,7 m ² /l (349 ft ² /US gal)
300 µm (12,0 mils)	2,9 m ² /l (116 ft ² /US gal)

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 300 µm (12.0 mils)						
Repintado con ...	Intervalo	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Consigno mismo	Mínimo	28 horas	14 horas	8 horas	5 horas	2 horas
	Máximo	6 meses	6 meses	6 meses	3 meses	1 mes
Con uretanos y PSX	Mínimo	36 horas	24 horas	14 horas	7 horas	4 horas
	Máximo	3 meses	3 meses	2 meses	1 mes	15 días

Notas:

- La superficie debe estar seca y sin contaminación
- Después de 30 días de exposición y antes de aplicar el acabado se deberá lavar la superficie con PREP 88, SIGMARITE 88 o un detergente equivalente.
- Si se sobrepasa el tiempo máximo de repintado, se debe proceder a rugosar la superficie
- Los revestimientos alquídicos y acrílicos base agua deberán de ser aplicados después que la película este seca para manejo y no transcurran más de tres veces el tiempo de secado para manejo .
- El tiempo máximo de repintado tiene una alta dependencia de la temperatura de la superficie, no simplemente de la temperatura del aire. Cuando la superficie se expone al sol, al calentarse reducirá el tiempo máximo de repintado.

Tiempo de curado para espesor seco hasta 300 µm (12.0 mils)			
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Para inmersión en agua
-5°C (23°F)	36 horas	60 horas	21 días
0°C (32°F)	24 horas	36 horas	14 días
10°C (50°F)	10 horas	16 horas	10 días
20°C (68°F)	5 horas	10 horas	6 días
30°C (86°F)	3 horas	8 horas	3 días

Notas:

- Se deberá mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado
- Los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y de la superficie, así como del espesor aplicado, la ventilación y la humedad relativa

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Vida de la mezcla (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
15°C (59°F)	2 horas
20°C (68°F)	1,5 horas
30°C (86°F)	40 minutos

Certificaciones del producto

- Aprobado por DNV y ABS de acuerdo a la Resolución IMO MSC.215(82) Performance Standard for Protective Coatings (PSPC) para tanques de lastre
- Aprobado por NAVSEA Mil-PRF-23236(D) Clases 5,7 y 17, Tipo VII, Grado C (solo para la producción en US)
- Aprobado NAVSEA Mil-PRF-24647 para obra viva (solo producción US)
- Testado por NOHC como revestimiento adecuado para el contacto con almacenamiento de grano
- Cumple los requerimientos de prestaciones para el almacenamiento de jet fuels de acuerdo a Mil-PRF-4556(F) (solo para producción US)
- Cumple la EI 1541, requerimientos y prestaciones para sistemas de protección anticorrosiva usados en tanques y tuberías para el almacenamiento y transporte de fuel de aviación.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para las pinturas y disolventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y las fichas de seguridad de los productos
- Esta es una pintura base disolvente y hay que tomar precauciones para evitar la inhalación del nebulizado, al igual que evitar el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos

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

• Tablas de conversión	HOJA DE INFORMACION	1410
• Explicación de fichas técnicas de productos	HOJA DE INFORMACION	1411
• Precauciones de seguridad	HOJA DE INFORMACION	1430
• Seguridad para la salud en espacios reducidos – Peligros de exposición y toxicidad	HOJA DE INFORMACION	1431
• Seguridad del trabajo en espacios reducidos	HOJA DE INFORMACION	1433
• Directrices para el uso de la ventilación	HOJA DE INFORMACION	1434
• Preparación de las superficies	HOJA DE INFORMACION	1490
• Especificación para abrasivos minerales	HOJA DE INFORMACION	1491
• Humedad relativa – temperatura del substrato – temperatura del aire	HOJA DE INFORMACION	1650



AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

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.

