

AMERCOAT® 68 HS

DESCRIÇÃO

Epóxi rico em zinco de três componentes

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Acima de 80% de zinco em película seca
- Fornece excelente resistência contra corrosão
- Rápida secagem para repintura
- AMERCOAT 861 acelerador pode ser usado para cura em baixa temperatura

COR E BRILHO

- Cinza avermelhado
- Fosco

Nota: Pode ser fabricado na cor verde sob pedido

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Três
Sólidos por Volume	70 ± 2%
VOC (Como fornecido)	max. 2,4 lb/US gal (approx. 288 g/l)
Resistência a temperatura (Contínua)	Até 400°F (204°C)
Espessura de película seca recomendada	2,0 - 5,0 mils (50 - 125 µm) dependendo do sistema
Rendimento teórico	561 ft ² /US gal para 2,0 mils (14,0 m ² /l para 50 µm)
Validade	Base: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco Powder: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de Cura
- Cor terá desvio em temperaturas elevadas
- Resistência a temperaturas elevadas deve ser menor que 5% do tempo e máximo 24 horas

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

- A performance da tinta é proporcional ao grau de preparação de superfície. Toda tinta pintada anteriormente deve estar seca e livre de contaminantes.

AMERCOAT® 68 HS

Aço

- Jateamento abrasivo com granalha angular conforme SSPC SP-6 ou maior. Alcançando um perfil de rugosidade de 25 a 75 um (1,0 - 3,0 mils)
- Perfil de rugosidade alto até 5 mils (125 µm) é aceitável, mas o produto deve ser aplicado em uma espessura alta o suficiente para garantir um mínimo de 2,5 mils (65 µm) de espessura seca.
- Aplicar esse produto assim que possível evitando corrosão precoce na superfície jateada
- Manter a superfície livre de umidade, óleo, graxas e outras matérias orgânicas antes da aplicação
- Para pequenas áreas e reparos, é aceitável tratamento com equipamento manual de acordo com a SSPC SP-11

Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato durante a aplicação deve estar entre 40°F (4°C) e 120°F (49°C)
- Com acelerador: A temperatura do substrato durante a aplicação deve estar entre 32°F (0°C) e 100°F (38°C)
- A temperatura da superfície durante a aplicação deve estar pelo menos 5°F (3°C) acima do ponto de orvalho
- Umidade relativa do ar durante a aplicação não pode exceder 85%

Notas:

- Deve-se garantir a não presença de gelo na superfície durante a aplicação
- O produto pode ser aplicado sem acelerador em temperaturas de superfície e do ar abaixo de 40°F. A temperatura do material deve ser mantida entre 60 e 90°F no momento da aplicação. Devido ao longo tempo de cura a temperaturas de 50°F quando este acelerador não é utilizado, recomenda-se esperar 12 horas após aplicação. As superfícies pintadas devem ser protegidas da umidade até que o tempo de secagem seja atingido.
- Se jateamento abrasivo não é possível, usar SSPC SP11, equipamento de tratamento manual até o metal (ISO-St3)

ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

- Primers: Direto ao metal, pode ser utilizado como reparo em primers inorgânicos de zinco como DIMETCOTE 9 - SERIES
- Acabamentos: AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 450 H, AMERLOCK 2/400, AMERCOAT 385, AMERCOAT 370, Epóxis linha AMERCOAT, Epóxis linha PITTGUARD, DURATHANE DTM, PITTHANE ULTRA

PREPARAÇÃO SECUNDÁRIA DE SUPERFÍCIE

- Durante o armazenamento e a construção, deve-se evitar a contaminação do primer

Misturar todo o conteúdo das embalagens

- Misturar previamente o componente de base com um misturador de ar pneumático a velocidades moderadas, para homogeneizar o recipiente. Adicionar o endurecedor à base e agitar com um misturador de potência por 1-2 minutos até ficar completamente disperso. Adicionar componente em pó lentamente sob agitação até que esteja totalmente misturado. Coe a mistura de um recipiente para outro através de um filtro de malha (mesh) 30 para remover todas as protuberâncias não dispersas

Vida útil da mistura

9 horas a 70°F (21°C)

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™

AMERCOAT® 68 HS

APLICAÇÃO

- Área deve ser protegida de partículas transportadas pelo ar e poluentes
- Se certificar de ter uma boa ventilação durante a aplicação e cura
- Forneça abrigo para evitar que o vento afete padrões de pulverização

Temperaturas dos Materiais

A temperatura do material deve estar entre 50°F (10°C) e 90°F (32°C)

Pistola convencional

- Um filtro de óleo e umidade na linha de ar é essencial. O produto é sensível a contaminação de umidade
- Regulador de ar e pressão e filtro de óleo e umidade na linha de ar é recomendável
- Usar equipamento convencional

Diluyente recomendado

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

Volume de diluyente

0 - 10%

Orifício do bico

Aprox. 0,070 in (1,8 mm)

AIRLESS SPRAY

- bomba 45:1 ou maior

Diluyente recomendado

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

Orifício do bico

Aprox. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 in)

TRINCHA/ROLO

- Usar um pincel de alta qualidade com cerdas naturais. Aplicação por pincel é recomendada apenas para pequenos reparos. Aplicação por rolo não é recomendada
- Garantir que o pincel/rolo esteja bem carregado para evitar a introdução de ar. Nível de bolhas de ar com um pincel. Múltiplas camadas podem ser necessárias para atingir espessura de filme adequada

Diluyente recomendado

AMERCOAT 65 (xileno), AMERCOAT 101 (recomendado para > 90°F (32°C))



AMERCOAT® 68 HS

DILUENTE DE LIMPEZA

Amercoat 12 Thinner de Limpeza (Thinner 90-58) ou Amercoat 65 Thinner (Thinner 21-06)

Nota: Todo o equipamento de aplicação deve ser limpo imediatamente após o uso

DADOS ADICIONAIS

Intervalos de repintura para EFS até 3,0 mils (75 µm)					
Repintura com...	Intervalo	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Com variados tipos de epóxi de dois componentes e poliuretanos	Mínimo	N/A	6 horas	2 horas	1 hora
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Nota: A superfície deve ser limpa mecanicamente conforme a necessidade de remoção dos contaminantes da superfície, incluindo sais de zinco. A superfície deve estar limpa e seca.

Intervalo de repintura com adição do acelerador AMERCOAT 861 para EFS até 3.0 mils (75 µm)					
Repintura com...	Intervalo	40°F (4°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Com variados tipos de epóxi de dois componentes e poliuretanos	Mínimo	18 horas	4 horas	1,5 horas	45 minutos
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Notas:

- A superfície deve ser limpa mecanicamente conforme a necessidade de remoção dos contaminantes da superfície, incluindo sais de zinco. A superfície deve estar limpa e seca.
- Com as capacidades de força de cura (temperaturas de estufa de 140 ° F (60 ° C) a 180 ° F (82 ° C)), o produto pode ser repintado após 5-15 minutos. Permitir 5-10 minutos de evaporação antes do aquecimento passado 120 ° F (49 ° C). A adição de acelerador Amercoat 861 é recomendada para este procedimento.

Tempo de cura para EFS até 3,0 mils (75 µm)		
Temperatura do substrato	Seco ao toque	Seco ao manuseio
40°F (4°C)	6 horas	3 dias
50°F (10°C)	90 minutos	36 horas
70°F (21°C)	30 minutos	8 horas
90°F (32°C)	15 minutos	4 horas



AMERCOAT® 68 HS

Tempo de cura para EFS de até 3,0 mils com acelerador Amercoat 861

Temperatura do substrato	Seco ao toque	Seco ao manuseio
32°F (0°C)	6 horas	4 dias
50°F (10°C)	1 hora	16 horas
70°F (21°C)	20 minutos	4 horas
90°F (32°C)	10 minutos	1,5 horas

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)

Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
50°F (10°C)	24 horas
70°F (21°C)	16 horas
90°F (32°C)	8 horas

Vida útil da aplicação (na viscosidade de aplicação) com acelerador AMERCOAT 861

Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
50°F (10°C)	16 horas
70°F (21°C)	9 horas
90°F (32°C)	5 horas

Qualificações

- Coeficiente de deslizamento RCSC Classe B para conexões de alta resistência aparafusadas
- SSPC Paint 20, Tipo II, Nível 2
- Pó de zinco atende ASTM D520 Tipo 2

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Para produtos e diluentes recomendados, ver fichas de segurança 1430, 1431 e as fichas de segurança de produto relevantes
- Sendo um produto a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou vapor bem como o contato do produto com a pele e olhos

AMERCOAT® 68 HS

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective and Marine Coatings sempre fornecer o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. | Em casos semelhantes, deve-se usar um boletim técnico alternativo.

REFERÊNCIAS

• Tabelas de conversão	FICHA DE INFORMAÇÃO	1410
• Explicações para os boletins técnicos de produtos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1411
• Precauções de segurança	FICHA DE INFORMAÇÃO	1430
• Segurança em espaços confinados e segurança para a saúde perigos de explosão e de toxicidade	FICHA DE INFORMAÇÃO	1431

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

LIMITAÇÕES DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controle sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações no ambiente de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com. O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

Embalagem: Disponível em kits de 1 e 4 galões americanos

Código do Produto	Descrição
AT68HS-A	Reddish Gray Base (Base Cinza Vermelhada)
AT68HS-5	Green Base (Base Verde)
AT68HS-B	Hardener (Agente de Cura)
AT68HS-P	Zinc Powder (Zinco em Pó)

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™