

# AMERLOCK® 2 / SIGMACOVER™ 2

## DESCRIÇÃO

Tinta epóxi bicomponente de alto sólidos

## PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Cura em temperaturas até 0°C
- Primer epóxi universal de alto desempenho
- Altos sólidos, baixo VOC
- Tolerante a superfície e resistente à abrasão
- Compatível com superfícies úmidas hidrojateadas
- Boa aderência sobre a maioria das tintas existentes
- Boa resistência a respingos e derrames de produtos químicos
- Cumpre NSF Standard 61 para tanques, canos, válvulas e armações. (Apenas para produtos produzidos no EUA)
- Revestimento interno e externo para vagões ferroviários.

## COR E BRILHO

- Primers padrão e cores customizadas
- Semibrilho

Nota: Revestimentos epóxi calcinam e desgastam com a exposição à luz solar. Cores claras são propensas a amarelamento em certa extensão. Note que o produto tingido para cores personalizadas não são recomendados para o serviço de imersão. Usar somente lotes de fábrica moídos para imersão.

## DADOS BÁSICOS A 10°C (50°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Sólidos por Volume	85 ± 2%
VOC (Como fornecido)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 114,0 g/kg max. 163,0 g/l (aprox. 1,4 lb/gal) 1,5 lb/gal (180,0 g/ltr) (por EPA Method 24) China GB 30981-2020 (tested) 112,0 g/l (approx. 0,9 lb/gal)
Resistência a temperatura (Contínua)	Até 120°C (250°F)
Resistência a temperatura (Intermitente)	Até 175°C (350°F)
Espessura de película seca recomendada	100 - 200 µm (4,0 - 8,0 mils)
Rendimento teórico	8,5 m <sup>2</sup> /l para 100 µm (341 ft <sup>2</sup> /US gal para 4,0 mils)
Secagem ao toque	6 horas
Intervalo de repintura	Ver tabela de repintura



# AMERLOCK® 2 / SIGMACOVER™ 2

## Dados do Produto Misturado

<b>Validade</b>	Base: No mínimo 36 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco
-----------------	--

### Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de Cura
- Para cumprimento de regulações onde são pedidos VOC menores que 100 g/L, contate seu representante PPG para alternativas
- AMERLOCK 2 VOC está disponível somente nos EUA e Canadá
- Resistência a temperatura intermitente deverá ser inferior a 5% do tempo, e no máximo 24 horas
- Resistência a temperatura para condições atmosféricas normais. Contate seu representante PPG para condições de imersão.

## CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

- A performance do revestimento é proporcional ao nível de preparação de superfície. Remova pedaços soltos de revestimento, carepa e ferrugem. A superfície deve estar estável, seca, limpa e livre de graxas, óleos e outros contaminantes. Quando não for possível realizar uma preparação de superfície através de jato abrasivo, a superfície deve ser lixada e escovada com aço para limpeza.

### Aço Carbono

- Para serviços de imersão: Aço; limpeza por jateamento mínimo ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)
- Para o serviço ao ambiente, jateamento abrasivo mínimo ISO-Sa2½ ou SSPC SP-6, tratamento manual para limpeza ISO-St3 (SSPC SP-3) ou tratamento manual ISO-St2 (SSPC SP-2) ou hidrojato de água de alta pressão SSPC SP WJ-2 (L) / NACE WJ-2 (G)

### Concreto / Alvenaria

- Remover graxa, óleo e outros contaminantes penetrantes de acordo com ASTM D4258
- Raspe a superfície utilizando a norma ASTM D4259 para remover toda área calcinada do esmalte. Alcançar perfil de superfície - ICRI CSP 3 a 5
- Espaçamentos podem ser preenchidos com um epóxi indicado. Entre em contato com representante PPG para mais informações.
- Taxa de transmissão de umidade máxima recomendada é de 3 lbs / 1000 ft<sup>2</sup> / 24 horas por teste de transmissão de umidade (ASTM F1869, teste de cloreto de cálcio ou por ASTM D4263, teste de folha de plástico)
- Alternativamente pode ser utilizado o método ASTM D4944 (Método de gás de carbonato de cálcio), a mistura não pode exceder 4%

### Aço galvanizado

- Remover película de óleo ou sabão com detergente ou limpador
- Jateamento levemente abrasivo de acordo com a norma SSPC SP-16 para alcançar um perfil de 40 - 75 um (1,5 - 3,0 mils). Quando não for possível o jateamento abrasivo, a galvanização pode ser tratada com um revestimento de fosfato de zinco
- Galvanização que teve pelo menos 12 meses de intemperismo exterior pode ser revestido após a lavagem para remover todos os contaminantes e ferrugem branca



# AMERLOCK® 2 / SIGMACOVER™ 2

## **Aço inoxidável e metais não ferrosos**

- Remover toda ferrugem, sujeira, umidade, graxas e outros contaminantes da superfície
- Jateamento abrasivo leve com um abrasivo fino de acordo com o guia SSPC SP-16 para atingir uma rugosidade de 40-100 µm (1.5 - 4.0 mils)

## **Revestimentos envelhecidos e reparos**

- Revestimento envelhecido apropriado deve estar seco e livre de qualquer contaminação
- Para tintas de um componente; são necessárias precauções extras

## **Temperatura do Substrato**

- Temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve estar entre 0°C (32°F) e 50°C (122°F)
- Temperatura do substrato durante a aplicação deve estar pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho

## **ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA**

- Primers: Direto ao substrato; linha DIMETCOTE; linha AMERLOCK 2/400; linha SIGMAZINC; linhas epóxi AMERCOAT e SIGMA
- Acabamentos: Família AMERCOAT 450, Família SIGMADUR, Epoxis SIGMACOVER, Epoxis AMERCOAT, AMERSHIELD e PSX 700

Nota: Por favor, contatar um representante da PPG caso utilize um primer alternativo

## **INSTRUÇÕES PARA USO**

### **Relação de mistura em volume: base para endurecedor 50:50 (1: 1)**

- A tinta deve ser bem agitada antes do uso, de preferência com o uso de um misturador mecânico, para assegurar a homogeneização.
- Adicionar o agente de cura à resina e continuar agitando até homogeneizar.

### **Tempo de indução**

Tempo de Indução	
Temperatura do produto misturado	Tempo de indução
0 °C (32°F)	45 minutos
10 °C (50°F)	30 minutos
15 °C (59°F)	20 minutos
20 °C (68°F)	10 minutos
Above 23°C (73°F)	Não necessita

# AMERLOCK® 2 / SIGMACOVER™ 2

**Vida útil da mistura**

2 horas a 10°C (50°F)

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura

**AIR SPRAY****Diluyente recomendado**

THINNER 91-92 PARA GLOBAL, THINNER 91-34 (AMERCOAT 8) PARA NSF / ANSI 61, THINNER 91-82 (AMERCOAT T10) para NON NSF / ANSI 61 e &lt;90 ° F (32 ° C), THINNER 21- 25 (AMERCOAT 101) para NON NSF / ANSI 61 e &gt; 90 ° F (32 ° C)

**Volume de diluyente**

0 - 10%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

**AIRLESS SPRAY****Diluyente recomendado**

THINNER 91-92 PARA GLOBAL, THINNER 91-34 (AMERCOAT 8) PARA NSF / ANSI 61, THINNER 91-82 (AMERCOAT T10) para NON NSF / ANSI 61 e &lt;90 ° F (32 ° C), THINNER 21- 25 (AMERCOAT 101) para NON NSF / ANSI 61 e &gt; 90 ° F (32 ° C)

**Volume de diluyente**

0 - 5%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

**Orifício do bico**

Aprox. 0.48 mm (0.019 in)

**Pressão do bico**

15,0 - 18,0 MPa (aprox. 150 - 180 bar; 2176 - 2611 p.s.i.)

**TRINCHA/ROLO**

- Aplicar uniformemente usando uma trincha ou um rolo bem carregados
- Aplicação a trincha ou rolo propiciará aprox. 80 µm (3,1 mils) efs em uma única demão

**SOLVENTE DE LIMPEZA**

THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) ou THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

**DADOS ADICIONAIS**

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
100 µm (4,0 mils)	8,5 m <sup>2</sup> /L (341 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 µm (5,0 mils)	6,8 m <sup>2</sup> /L (273 ft <sup>2</sup> /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,3 m <sup>2</sup> /L (170 ft <sup>2</sup> /US gal)

# AMERLOCK® 2 / SIGMACOVER™ 2

Intervalos de repintura para EFS até 200 µm (8.0 mils)					
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Consigo mesmo e com vários acabamentos epóxi de dois componentes	Mínimo	24 horas	12 horas	6 horas	3 horas
	Máximo	1 mês	1 mês	1 mês	1 mês
Com uretano, PSX	Mínimo	24 horas	12 horas	6 horas	3 horas
	Máximo	14 dias	14 dias	7 dias	4 dias

## Notas:

- A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação
- Recomenda-se uma lavagem com detergente com PREP 88 ou equivalente antes da aplicação de acabamentos após 30 dias de exposição se houver calcinação ou contaminação
- Se o tempo máximo de recobrimento for excedido, lixar superfície
- Tintas alquídicas e acrílicas base d'água devem ser aplicados após o filme estar seco ao manuseio e não maior que três vezes o tempo de do manuseio.
- O tempo de repintura máximo é altamente dependente da temperatura atual da superfície - não apenas a temperatura do ar. Exposição ao sol ou outra superfície aquecida encurtará o tempo de repintura

Tempo de cura para EFS até 200 µm (8.0 mils)		
Temperatura do substrato	Seco ao manuseio	Cura total
0°C (32°F)	38 horas	21 dias
10°C (50°F)	14 horas	7 dias
20°C (68°F)	5 horas	4 dias
30°C (86°F)	3 horas	3 dias

Nota: Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)	
Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
0°C (32°F)	4 horas
10°C (50°F)	2 horas
20°C (68°F)	1 hora
30°C (86°F)	30 minutos

# AMERLOCK® 2 / SIGMACOVER™ 2

## Qualificações

- Sistema 7, superfícies marítimas, NORSOK M501 Rev. 5,
- Em conformidade com os requisitos de contato indireto com alimentos da USDA
- NFPA Classe A para a propagação das chamas e fumaças
- Qualificado para ANSI / NSF Standard 61 (água potável). Para instruções de aplicação NSF, visite o seguinte site: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>
- AWWA D102-06 ICS #1, #2, #3, #5
- Serviço Nuclear Level 2 (ANSI N 5.12 e ASTM D5144)
- Atende LEED para a categoria de pintura anti-corrosivo

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte Ficha de Segurança de produto e rótulo para instruções completas de segurança
- Sendo um produto a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou do vapor assim como o contato da tinta molhada com a pele e olhos.

## 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 utilizar um boletim técnico alternativo.

## REFERÊNCIAS

- Explicações para os boletins técnicos de produtos

FICHA DE INFORMAÇÃO

1411

## 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](http://www.ppgpmc.com). O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

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.

