

AMERLOCK® 400

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epóxico de dos componentes de altos sólidos.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Autoprimerario epóxico universal de alto desempeño.
- Recubrimiento de altos sólidos y bajo VOC.
- Tolerante a baja preparación superficial y resistente a la abrasión
- Compatible con superficies húmedas previamente preparadas.
- Buena adherencia sobre la mayoría de los recubrimientos existentes.
- Buena resistencia a salpicaduras y derrames de sustancias químicas.
- Cumple con la Norma 61 de NSF para válvulas (fabricado únicamente en Estados Unidos).
- Aprobado para uso en superficies de concreto y acero en áreas de nivel II de servicio de recubrimientos nucleares (fabricado únicamente en USCA).

COLOR Y BRILLO

- Colores estándar de acuerdo con catálogo RAL y de especialidad (amplia gama de colores).
- Semi-brillante

Nota:

- Los recubrimientos epóxicos presentan el fenómeno de caleo debido a la exposición a la luz solar. Los colores claros tienden a amarillear. Las bases entintadas o colores de especialidad no se recomiendan para servicio de inmersión, únicamente los productos fabricados por dispersión o molienda directa de fábrica.

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Densidad	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
Volumen de sólidos	85 ± 2%
VOC (suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: máximo 114.0 g/kg Máximo 163.0 g/l (aprox. 1.4 lb/US gal) Método 24 de EPA: 1.5 lb/gal (180.0 g/l)
Resistencia a la temperatura (continua)	Hasta 120°C (250°F)
Resistencia a la temperatura (Intermitente)	Hasta 175°C (350°F)
Espesor de película seca recomendado	100 - 200 µm (4.0 - 8.0 mils)
Rendimiento teórico	8.5 m ² /l para 100 µm (341 ft ² /US gal para 4.0 mils)
Seco al tacto	6 horas
Intervalo para repintar	Mínimo: 16 horas
Vida de almacenamiento	Base: 36 meses almacenado en un lugar fresco y seco

AMERLOCK® 400

Datos para el producto mezclado

Endurecedor: 36 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Notas:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Rendimiento y espesor de película
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Intervalos de tiempo para repintar
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Tiempo de curado
- Para el cumplimiento de regulaciones que requieren un VOC menor de 100 g / L, AMERLOCK 400 VOC puede ser especificado de forma indistinta.
- AMERLOCK 400 VOC está disponible únicamente en USA y Canadá.
- La resistencia a la exposición intermitente de temperatura deberá ser menor a 5% del tiempo total de exposición y con un máximo de 24 horas.
- La resistencia a la temperatura es en condiciones atmosféricas. Contacte a su representante PPG para información sobre condiciones de inmersión.

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- El desempeño del recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie. Elimine toda la pintura suelta, escoria de laminación y óxido. La superficie a recubrir debe ser dimensionalmente estable, estar seca, limpia y libre de grasa, aceite y otros materiales extraños. Cuando no sea posible una preparación adecuada de la superficie mediante chorro abrasivo, lije la superficie y límpiela con un cepillo de alambre hasta lograr una limpieza a metal desnudo.

Acero al carbón

- Para servicio en inmersión: acero; limpie con chorro abrasivo de acuerdo con ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)
- Para servicio atmosférico: limpie con chorro abrasivo de acuerdo con ISO-Sa2½ o mínimo SSPC SP-6 Herramienta mecánica grado ISO St3 (SSPC SP-3) Herramienta manual grado ISO St2 (SSPC SP-2) o Lavado con chorro de agua a ultraalta presión grado WJ2L/ NACE WJ-2 (L)

Concreto / Mampostería

- Elimine la grasa, aceite y otros contaminantes penetrantes, de acuerdo con ASTM D4258.
- Prepare la superficie de acuerdo con ASTM D4259 para eliminar eflorescencia, brillo, lechada y cualquier otro contaminante. Genere un perfil de superficie del tipo ICRI CSP de 3 a 5.
- Si es necesario, rellene los huecos con AMERCOAT 114 A rellenedor epóxico.
- La transmisión máxima de humedad recomendada es de 3 libras / 1000 ft² / 24 horas, evaluada de acuerdo con el método ASTM F1869 (Prueba de cloruro de calcio) o ASTM D4263, (Prueba con lámina de plástico).
- También puede usarse el método ASTM D4944 (método del carburo de calcio). El contenido de humedad no debe exceder de 4%.

AMERLOCK® 400

Acero Galvanizado.

- Elimine la contaminación por aceite o jabón, con detergente o emulsión limpiadora.
- Limpie con chorro abrasivo fino de acuerdo con SSPC SP-16 para alcanzar un perfil de anclaje de 40 - 75 µm (1.5 - 3.0 mils). De no ser posible la limpieza con chorro ligero, se puede tratar la superficie galvanizada con un recubrimiento de fosfato de zinc.
- El acero galvanizado que estuvo expuesto a intemperismo por lo menos durante 12 meses, se puede pintar después de un lavado con herramienta mecánica para eliminar todos los contaminantes y el óxido blanco.

Metales no ferrosos y acero inoxidable.

- Elimine todo el óxido, suciedad, humedad, grasa y cualquier otro contaminante de la superficie.
- Limpie con chorro abrasivo ligero de acuerdo con SSPC SP-16 para obtener un perfil de anclaje de 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils).

Recubrimientos envejecidos y reparaciones

- Los recubrimientos envejecidos deben estar totalmente secos y libres de cualquier contaminación.
- Para recubrimientos monocomponentes, se deben tomar precauciones adicionales

Temperatura del sustrato

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe estar entre 5°C (41°F) y 50°C (122°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

- Primarios: Directo a sustrato; Serie DIMETCOTE, Serie AMERCOAT 68, Serie AMERLOCK 2 / 400, Serie SIGMAZINC, Epóxicos AMERCOAT y Epóxicos SIGMA.
- Acabados: Series AMERCOAT 450, Series SIGMADUR, Epóxicos SIGMACOVER, Epóxicos AMERCOAT, AMERSHIELD y PSX 700.

INSTRUCCIONES DE USO

Relación de mezcla por volumen: base a endurecedor 1:1

- Agite bien la pintura antes de aplicarla; use un mezclador mecánico para asegurar completa homogeneidad.
- Añada el endurecedor a la base con agitación continua hasta homogeneizar

Vida útil

2 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Vida Útil

AMERLOCK® 400

Aspersión con aire

Adelgazador o disolvente recomendado

Adelgazador 91-92 para uso global, Adelgazador 21-06 (AMERCOAT 65) para NSF/ANSI 61, Adelgazador 21-25 (AMERCOAT 101) para aplicaciones que no requieran NSF/ANSI 61 y temperaturas > 90°F (32°C).

Volumen de adelgazador o disolvente

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

Aspersión sin aire (Airless)

Adelgazador o disolvente recomendado

Adelgazador 91-92 para uso global, Adelgazador 21-06 (AMERCOAT 65) para NSF/ANSI 61, Adelgazador 21-25 (AMERCOAT 101) para aplicaciones que no requieran NSF/ANSI 61 y temperaturas > 90°F (32°C).

Volumen de adelgazador o disolvente

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

Orificio de la boquilla

Aprox. 0.48 mm (0.019 pulg)

Presión en la boquilla

15.0 - 18.0 MPa (aproximadamente, 150 - 180 bar; 2176 - 2611 p.s.i.).

Brocha/rodillo

- Brocha - Aplicar uniformemente usando una brocha limpia y bien cargada.
- La aplicación con brocha o rodillo dará un espesor seco aproximado de 80 µm (3.1 mils) de películas seca, en una sola mano.

Disolvente para limpieza

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

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película	
Espesor de película seca	Rendimiento teórico
100 µm (4.0 mils)	8.5 m ² /l (341 ft ² /US gal)
125 µm (5.0 mils)	6.8 m ² /l (273 ft ² /US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.3 m ² /l (170 ft ² /US gal)

AMERLOCK® 400

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 125 µm (5.0 mils)					
Repintado con...	Intervalo	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Con el mismo y varios recubrimientos epóxicos de dos componentes	Mínimo	36 horas	16 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	3 meses	3 meses	2 meses	1 mes
Con poliuretanos y PSX	Mínimo	36 horas	16 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	1 mes	1 mes	14 días	7 días

Notas:

- PPG 861 (AMERCOAT 861) acelerador (1 pint = 0.473 L, por 5 galones) reducirá el mínimo y máximo del intervalo de repintado a la mitad (suministrado en USA únicamente).
- La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminante
- Lave con PREP 88 o un detergente equivalente antes de aplicar los acabados, después de 30 días de exposición, en caso de que la superficie presente caleo o contaminación.
- Si se excede el tiempo máximo de repintado, se debe generar perfil de anclaje (rugosidad) al sustrato.
- Los recubrimientos alquidáticos y acrílicos base agua, se deben aplicar después de que la película esté seca al manejo y no más de tres veces el tiempo de secado al manejo.
- El tiempo máximo de repintado depende en gran medida de la temperatura de la superficie (no solamente la temperatura del aire). Si la superficie se expone directamente al sol o se calienta, la ventana máxima de repintado se reducirá.

Tiempo de curado para EPS de hasta 125 µm (5.0 mils)			
Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo	Curado completo
10°C (50°F)	24 horas	48 horas	21 días
20°C (68°F)	6 horas	20 horas	7 días
30°C (86°F)	3 horas	12 horas	4 días
40°C (104°F)	1 hora	8 horas	3 días

Notas:

- Mantenga una ventilación adecuada en el área de trabajo durante la aplicación y el proceso de curado
- PPG 861 (AMERCOAT 861) acelerador (1 pint = 0.473 L, por 5 galones) reducirá el tiempo de curado a la mitad (suministrado en USA únicamente).

AMERLOCK® 400

Vida útil (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida útil
10°C (50°F)	3 horas
21°C (70°F)	2 horas
32°C (90°F)	1 hora
40°C (104°F)	30 minutos

Nota:

- PPG 861 (AMERCOAT 861) acelerador (1 pint = 0.473 L, por 5 galones) reducirá el tiempo de vida del material a la mitad (suministrado en USA únicamente)

Certificaciones del producto

- Cumple con los requerimientos USDA para contacto incidental con alimentos.
- NFPA Clase A, para propagación de flama y desarrollo de humo.
- Calificación ANSI/NSF estándar 61 (agua potable) para válvulas únicamente. Para la guía de aplicaciones NSF, por favor visite la siguiente pagina: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>
- Servicio Nuclear Nivel 2 (ANSI N 5.12, ANSI N 101.2)
- Cumple con LEED para la categoría de Pintura Anticorrosiva.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Consulte la Hoja de Datos de Seguridad y la etiqueta del producto para conocer los requisitos completos de seguridad y precauciones
- Esta es una pintura base solvente y se deberán de tomar las debidas precauciones para evitar la inhalación de vapores o briza de solvente así como el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos

DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective & 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.

REFERENCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTÍA

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.

AMERLOCK® 400

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.
