

PITTPGUARD® | 97-145 SERIES

DESCRIPCIÓN

Epóxico tolerante a la superficie

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente adherencia a superficies con una preparación mínima
- Cumple con el contenido de VOC.
- Recubrimiento de alto desempeño para acero nuevo o envejecido.
- Autoimprimante en la mayoría de las aplicaciones recomendadas
- Compatible con el óxido que queda adherido a las superficies preparadas
- Colores listos para mezclar y colores personalizados utilizando colorantes PERFORMACOLOR®.

COLOR Y BRILLO

- Blanco porcelana, negro, beige, gris, base neutra, base blanca
- Semi-brillante.

Nota: Los recubrimientos epóxicos presentan el fenómeno característico de caleo cuando se exponen a la luz solar. Los colores claros son más susceptibles al amarillamiento en exposición al interior y exterior.

DATOS BÁSICOS A 20 °C (68 °F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Sólidos en volumen	85 ± 3%
VOC (suministrado)	max. 1.1 lb/US gal (aprox. 128 g/l)
Resistencia a la temperatura (continua)	a 200°F (93°C)
Resistencia a la temperatura (intermitente)	a 250°F (121°C)
Espesor de película seca recomendado	4.0 - 7.0 mils (100 - 175 µm) dependiendo del sistema.
Rendimiento teórico	341 ft ² /US gal para 4.0 mils (8.5 m ² /l for 100 µm)
Vida de almacenamiento	Base: 36 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 36 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES - Intervalos de tiempo para repintar.
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Tiempo de curado.
- A altas temperaturas la película se decolora

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- El desempeño del recubrimiento es, en general, proporcional al grado de preparación de la superficie.



PITTPGUARD® | 97-145 SERIES

Acero

- Elimine completamente las salpicaduras de soldadura, protuberancias y laminaciones que se encuentren en el acero. Lije las soldaduras hasta dejarlas lisas de acuerdo con el método NACE RP-0178.
- Elimine todos los contaminantes, aceite y grasa de la superficie, de acuerdo con SSPC SP-1
- Limpie con chorro abrasivo angular de acuerdo con el estándar de limpieza SSPC SP-10 o mayor para servicios de revestimiento de tanques hasta alcanzar un perfil de superficie de 2-0 - 4.0 mils ((50 - 100 µm)
- Para servicio atmosférico, limpie con chorro abrasivo de acuerdo con SSPC SP-6
- Este producto se puede aplicar sobre una superficie con preparación SSPC SP-12 WJ-2(L) para aplicaciones de revestimiento sin tanque en donde se puede exponer un perfil de anclaje previo.
- Para mantenimiento y reparación en servicio atmosférico, el producto puede aplicarse sobre superficies con una preparación de acuerdo con SSPC SP-2 o SSPC SP-3 (limpieza con herramienta manual-mecánica).
- Se puede usar AMERCOAT 114 A como relleno de agujeros para acero con picaduras severas y para discontinuidades en la superficie
- Pregunte al servicio técnico de PPG por el máximo nivel permitido de sales solubles para servicio en inmersión. Este nivel variará de acuerdo con la composición del agua salada y la temperatura de servicio.
- Use solo colores listos para mezclar para el servicio de inmersión

Concreto

- Elimine todos los contaminantes de la superficie tales como aceite, grasa y sustancias químicas incrustadas.
- Desgaste la superficie de acuerdo con el método ASTM D-4259 para eliminar toda la eflorescencia y lechada, para exponer huecos que se encuentren bajo la superficie y para proporcionar una superficie con una aspereza equivalente a la de una lija número 60 o más gruesa.
- La superficie deberá estar libre de humedad de acuerdo con ASTM D4263. Consulte la hoja de información # 1496ACUS para más detalles sobre mediciones de humedad.
- Las losas a nivel, deberán tener un contenido máximo de humedad de 3 lbs / 1,000 ft²/24 horas, medidas con la prueba de cloruro de calcio.

Metales no ferrosos

- Limpie ligeramente con chorro abrasivo o herramienta mecánica de acuerdo con SSPC SP-16 hasta alcanzar un perfil de anclaje uniforme y denso de 1.5 - 4.0 mils

Acero galvanizado.

- Elimine el aceite y cualquier película saponificada sobre la superficie con detergente o limpiador emulsionado y posteriormente use un recubrimiento fosfatizante.
- Limpie con herramienta mecánica o chorro abrasivo ligero con un abrasivo fino para promover uniformidad y perfil de anclaje de 1.0 - 3.0 mils (25 - 75 µm).
- 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.
- Las superficies galvanizadas pasivadas con tratamientos a base de cromatos, deben recibir limpieza con chorro abrasivo. Los recubrimientos no se podrán adherir a la superficie galvanizada, si los cromatos no se eliminan completamente.

PITTPROTECT® | 97-145 SERIES

Acero inoxidable

- Limpie con chorro abrasivo de acuerdo con SSPC SP-10 (SP-16 para acero inoxidable); utilice un abrasivo fino para obtener un perfil de anclaje angular de 1,0-1,5 mm. Limpie el acero inoxidable con un abrasivo no metálico.

Recubrimientos envejecidos y reparaciones

- Asegúrese de que el recubrimiento esté íntegro y perfectamente adherido.
- No aplique sobre recubrimientos acrílicos o recubrimientos que presenten baja resistencia al disolvente.
- Antes de aplicar, realice una prueba de adherencia para determinar la compatibilidad y la adherencia del producto nuevo con el recubrimiento envejecido y con el sustrato.
- Genere rugosidad en el recubrimiento envejecido mediante limpieza ligera con chorro abrasivo (Sweep Blast) o de acuerdo con SSPC SP-7.
- También puede usarse PREP 88 para preparar algunos recubrimientos existentes. Consulte la hoja de datos de PREP 88 para más detalles.
- Desbaste los bordes de los recubrimientos firmemente adheridos y los perímetros de las áreas de reparación.
- Prepare el acero existente con herramientas motorizadas, de acuerdo con SSPC SP-3 (para servicio atmosférico) o SSPC SP-11 (para servicio de inmersión).

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 50°F (10°C) y 130°F (54°C)
- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío.
- La temperatura ambiente durante la aplicación y el curado debe estar entre 50°F (10°C) y 100°F (38°C)
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder 85%

Precaución

La remoción de pintura vieja o mal adherida con lijas, cepillo de alambre u otros medios mecánicos, puede generar polvo y vapores que contengan plomo. "LA EXPOSICIÓN A POLVO O VAPORES QUE CONTENGAN PLOMO PUEDE CAUSAR EFECTOS ADVERSOS A LA SALUD, ESPECIALMENTE A MENORES Y MUJERES EMBARAZADAS" El control de la exposición al plomo u otras sustancias peligrosas, requiere el uso de equipo de protección adecuado, de respiradores (Aprobados por NIOSH), así como la debida contención y disposición de los residuos. Para información adicional contacte a la Línea de Información sobre el Plomo/USEPA al 1-800-424-LEAD en Estados Unidos o a la oficina Regional de Salud de Canadá

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

- Primarios: Directo a sustrato; AQUAPON 97-670, METALHIDE 2000, DURETHANE MCZ, DIMETCOTE- Series Primarios, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ
- Acabados: Poliuretanos PITTHANE, poliuretanos AMERCOAT, PSX 700, PSX One

INSTRUCCIONES DE USO

Relación de Mezcla en volumen: Base a Endurecedor 50:50 (1:1)

- Agite los componentes pigmentados con un agitador neumático a velocidad moderada para homogeneizar el contenido. Añada el endurecedor a la base y agite durante 1-2 minutos hasta su total dispersión.



PITPGUARD® | 97-145 SERIES

Tiempo de inducción

Tiempo de inducción del producto mezclado.	
Temperatura del producto mezclado	Tiempo de inducción
50°F (10°C)	45 minutos
70°F (21°C)	30 minutos
90°F (32°C)	15 minutos

Vida útil

4 horas a 70°F (21°C)

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.

APLICACIÓN

- El área a pintar debe estar protegida de partículas y contaminantes en el aire.
- Evite gases de combustión u otras fuentes de dióxido de carbono que puedan promover el exudado de la amina (amine blush) o la degradación de los colores claros a ámbar (amarillamiento).
- Asegure una buena ventilación en el área de trabajo durante la aplicación y el curado del producto.
- Proteja el área a pintar para evitar corrientes de aire que afecten los patrones de aspersión durante la aplicación.

Temperatura del material

La temperatura del material durante la aplicación debe estar entre 60°F (16°C) y 90°F (32°C)

Aspersión con aire

- Utilice equipo convencional con regulador e indicador de presión.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 21-06 (97-727), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10), THINNER 91-31 (97-734) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) se recomienda para > 90F (32C)

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 15%

Orificio de la boquilla

Se recomienda una boquilla de 0.070 in (1.8 mm)



PITPGUARD® | 97-145 SERIES

Aspersión sin aire (Airless)

- Relación de bombeo de 45:1 o mayor.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 21-06 (97-727), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10), THINNER 91-31 (97-734) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) se recomienda para > 90F (32C)

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 10%

Orificio de la boquilla

0.017 – 0.021 in (aprox. 0.43 – 0.53 mm)

Brocha/rodillo

- Utilice una brocha de alta calidad con cerdas naturales y/o un rodillo de felpa de 3/8" resistente a solventes. Asegúrese de que la brocha o el rodillo estén cargados con suficiente producto para evitar entrapamiento de aire. La aplicación de varias capas puede ser necesaria para lograr el espesor adecuado.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 21-06 (97-727), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10), THINNER 91-31 (97-734) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) se recomienda para > 90F (32C)

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 5%

Disolvente de limpieza

THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) o THINNER 21-06 (97-727)



PITTPGUARD® | 97-145 SERIES

DATOS ADICIONALES

Tiempo para repintado, para espesor de película seca de hasta 5 mils (125 micras).

Repintado con	Intervalo	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
El mismo producto	Mínimo	32 horas	16 horas	8 horas
	Máximo	2 meses	30 días	14 días
Con poliuretanos y polisiloxanos (PSX).	Mínimo	32 horas	16 horas	8 horas
	Máximo	30 días	14 días	7 días

Notas:

- Los tiempos de secado dependen de la temperatura del ambiente y de la superficie, así como del espesor de película, de la ventilación y humedad relativa. El tiempo máximo para repintado depende en gran medida de la temperatura real de la superficie y no sólo de la temperatura del aire. Monitoree la temperatura de la superficie, especialmente cuando esta este expuesta directamente al sol u otras fuentes de calentamiento. Las temperaturas altas de la superficie acortan la ventana máxima de repintado.
- La superficie debe estar limpia y seca. Identifique y elimine cualquier contaminante de la superficie. Lave con detergente usando PREP 88 o algún equivalente antes de aplicar los acabados después de 30 días de exposición. Sin embargo, ponga especial atención a las superficies expuestas a la luz solar, donde el caleo puede estar presente. En estas situaciones, puede ser necesario un mayor grado de limpieza. El Servicio Técnico de PPG puede asesorar sobre los métodos de limpieza más adecuados. Si se excede el tiempo máximo de repintado, lije la superficie.

Intervalo para repintado con acelerador 97-723 para espesor de película seca de hasta 5.0 mils (125 µm)

Repintado con	Intervalo	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
El mismo producto	Mínimo	18 horas	9 horas	5 horas
	Máximo	30 días	14 días	7 días
Con poliuretanos y polisiloxanos (PSX).	Mínimo	18 horas	9 horas	5 horas
	Máximo	14 días	7 días	4 días

Notas:

- Los tiempos de secado dependen de la temperatura del ambiente y de la superficie, así como del espesor de película, de la ventilación y humedad relativa. El tiempo máximo para repintado depende en gran medida de la temperatura real de la superficie y no sólo de la temperatura del aire. Monitoree la temperatura de la superficie, especialmente cuando esta este expuesta directamente al sol u otras fuentes de calentamiento. Las temperaturas altas de la superficie acortan la ventana máxima de repintado.
- La superficie debe estar limpia y seca. Identifique y elimine cualquier contaminante de la superficie. Lave con detergente usando PREP 88 o algún equivalente antes de aplicar los acabados después de 30 días de exposición. Sin embargo, ponga especial atención a las superficies expuestas a la luz solar, donde el caleo puede estar presente. En estas situaciones, puede ser necesario un mayor grado de limpieza. El Servicio Técnico de PPG puede asesorar sobre los métodos de limpieza más adecuados. Si se excede el tiempo máximo de repintado, lije la superficie.

Tiempo de curado para espesores de película seca de hasta 5.0 mils (125 micras).

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo
50°F (10°C)	16 horas	32 horas
70°F (21°C)	8 horas	16 horas
90°F (32°C)	4 horas	8 horas



PITTPGUARD® | 97-145 SERIES

Tiempo de curado con acelerador 97-723 para espesor de película seca de hasta 5.0 mils (125 µm)

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo
50°F (10°C)	8 horas	18 horas
70°F (21°C)	4 horas	9 horas
90°F (32°C)	2 horas	5 horas

Vida útil (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida útil
50°F (10°C)	6 horas
70°F (21°C)	4 horas
90°F (32°C)	2 horas

Vida útil (a viscosidad de aplicación): con acelerador 97-723

Temperatura del producto mezclado	Vida útil
50°F (10°C)	45 minutos
70°F (21°C)	30 minutos
90°F (32°C)	15 minutos

Certificaciones del producto.

- Cumple con LEED para la categoría de Pintura Anticorrosiva.

LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD

- Producto para uso industrial o profesional, exclusivamente.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y hojas de seguridad de los mismos.
- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y ojos.

Peligro

Los trapos, fibras metálicas y desechos empapados de este producto pueden incendiarse espontáneamente si se desechan incorrectamente. Inmediatamente después de su uso, coloque los trapos, fibras metálicas o residuos en un recipiente de metal sellado lleno de agua. Consulte el Aviso de Combustión Exponetánea en la página www.pittsburghpaints.com para información adicional

PITTPGUARD® | 97-145 SERIES

DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective and 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

• TABLAS DE CONVERSIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1410
• EXPLICACIÓN DE LAS HOJAS DE DATOS DEL PRODUCTO	HOJA DE INFORMACIÓN	1411
• PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1430
• SEGURIDAD PARA LA SALUD EN ESPACIOS REDUCIDOS - PELIGROS DE EXPOSICIÓN Y TOXICIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1431

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 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 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.

DISPONIBILIDAD

Presentaciones

Kits de 2 galones y 10 galones.



PITTPGUARD® | 97-145 SERIES

Códigos de Producto	DESCRIPCIÓN
97-144	Negro
97-145	Blanco Porcelana
97-147	Beige
97-148	Gris
97-149	Endurecedor listo para mezclar
97-1500	Base neutra
97-1512	Base Blanca
97-158	Endurecedor base tinte

Notas:

- Estos productos están designados para entintarse con colorantes de Performacolor® System. Use fórmulas del software Performacolor System
- NO ENTINTE CON COLORANTES PERSONALIZADOS (LÍNEA 96)

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.

