

AMERCOAT® 370

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epóxico de dos componentes multipropósitos de secado rápido.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Recubrimiento epóxico multipropósito para altos espesores.
- Se puede aplicar en un amplio rango de temperaturas superficiales.
- Adecuado para inmersión en agua dulce y salada.
- Resistencia al deslizamiento Clase A para conexiones atornilladas de alta resistencia.

COLOR Y BRILLO

- Blanco, Negro, Rojo Oxido, Beige, Gris Perla.
- Acabado mate.

Nota: Los recubrimientos epóxicos presentan caleo y pierden color bajo exposición a luz solar, temperaturas elevadas o exposición a sustancias químicas. La decoloración y el caleo no afectan su desempeño. Los colores claros se oscurecen al paso del tiempo. Se puede tener variación en el color de lote a lote. Las igualaciones de colores son aproximadas.

DATOS BÁSICOS A 20 °C (68 °F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Sólidos en volumen	66 ± 2%
VOC (suministrado)	max. 2.5 lb/US gal (aprox. 300 g/l) [Select correct formula] [Select correct formula]
Resistencia a la temperatura (continua)	Hasta 200°F (93°C)
Resistencia a la temperatura (intermitente)	Hasta 250°F (121°C)
Espesor de película seca recomendado	4.0 - 6.0 mils (100 - 150 µm) dependiendo del sistema.
Rendimiento teórico	212 ft ² /US gal para 5.0 mils (5.3 m ² /l para 125 µm)
Vida de almacenamiento	Base: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Notas:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Intervalos de tiempo para repintar.
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Tiempo de curado.
- 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.
- El color variará o se degradará a altas temperaturas.

AMERCOAT® 370

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- El desempeño del recubrimiento es, en general, proporcional al grado de preparación de la superficie.
- La limpieza abrasiva es generalmente el método más eficaz y económico. Cuando este no se puede llevar a cabo o es poco práctico, el recubrimiento puede ser aplicado sobre superficies tratadas mecánicamente.
- Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo contaminante, incluyendo depósitos de sal. Póngase en contacto con PPG para obtener los niveles máximos permisibles de contenido de sal.

Acero

- Retire todo el óxido suelto, suciedad, grasa u otros contaminantes por uno de los siguientes métodos, dependiendo del grado de limpieza requerido: SSPC SP-2, 3, 6, 7 o 10 (ISO 8501-1 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2.5). Estos estándares de preparación de superficie mínima aplican al acero que ha sido previamente tratado con chorro abrasivo. La elección de la preparación de la superficie dependerá del sistema seleccionado y de las condiciones finales de uso.
- Para servicio más severo y para servicio en inmersión, prepare la superficie de acuerdo al método SSPC SP-10 (ISO8501-1 Sa 2.5). Limpie con chorro de arena para alcanzar un perfil de anclaje de 2.0 - 4.0 mils (50 - 100 micras), tal como lo indica el comparador de perfiles de superficie Keane-Tator ó con el Testex Tape. Para lograr una mejor preparación, el acero limpiado con chorro de abrasivo se puede limpiar con chorro de agua a ultra alta presión de acuerdo a los métodos SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2 (L). La superficie húmeda debe secarse con una corriente de aire seco comprimido, dando especial atención a las superficies horizontales, esquinas y recovecos.

Concreto

- Prepare la superficie a recubrir de acuerdo con SSPC SP-13.
- 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.
- Realice una prueba de humedad por medio de la prueba del método del plástico de acuerdo con ASTM D4263.
- Si es necesario, rellene los huecos con AMERCOAT 114 A rellenedor epóxico.

Acero Galvanizado.

- Elimine la contaminación por aceite o jabón, con detergente o emulsión limpiadora.
 - Realice una limpieza ligera por chorro de arena con abrasivo fino de acuerdo al método SSPC SP-16, para lograr un perfil de 1.5 - 3.0 mils (38 - 75 micras). Cuando la limpieza ligera con abrasivo no es posible, el acero galvanizado se puede tratar con un recubrimiento de conversión de fosfato de zinc.
 - El acero galvanizado que tiene por lo menos 12 meses en exposición exterior y que presenta una superficie rugosa con residuos blancos, puede recubrirse, después de limpiar el polvo y remover los residuos blancos y otros contaminantes.
 - La superficie debe tener un perfil medible.
 - 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.
 - No se recomienda para acero galvanizado sellado con cromato, sin previa limpieza por chorro abrasivo hasta remover totalmente los cromatos, ya que se pueden presentar problemas severos de adherencia.
-

AMERCOAT® 370

Metales no ferrosos y acero inoxidable.

- Prepare la superficie con chorro abrasivo de acuerdo con los lineamientos de SSPC SP-16, para obtener un perfil de anclaje uniforme y denso de 1.5 - 4.0 mils. El tamaño y dureza del abrasivo deben seleccionarse con base en la dureza del sustrato.
- El aluminio puede prepararse con un tratamiento de superficie que cumpla con los lineamientos del estándar Mil-DTL-5541 o algún método equivalente (solamente para aplicaciones que no son para inmersión).

Recubrimientos envejecidos

- Todas las superficies deben estar limpias, secas, con buena unión y libre de pintura suelta, productos de corrosión o residuos de caléo.
- Lije la superficie, o limpie con PREP 88. Este producto es compatible con la mayoría de los recubrimientos que fueron correctamente aplicados y que están firmemente adheridos; sin embargo, se recomienda una prueba de adherencia previa para confirmar la compatibilidad.

Reparaciones

- Prepare las áreas dañadas de acuerdo con las especificaciones de preparación de superficies originales, ponga especial cuidado en los bordes y orillas, validando que el recubrimiento está intacto. Elimine perfectamente el polvo o residuos de abrasivo antes del retoque.

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 20°F (-7°C) y 120°F (49°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 20°F (-7°C) y 120°F (49°C)
- La humedad relativa durante la aplicación no debe exceder 85%.

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

- Primarios: Directo al sustrato; primarios de la serie DIMETCOTE, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ.
- Acabados: Poliuretanos de la serie Amercoat 450, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, poliuretanos PITTHANE.

INSTRUCCIONES DE USO

Relación de mezcla en volumen: 4 partes de resina por 1 parte de endurecedor, (4:1). No utilice otra relación de mezcla porque afectará el desempeño del producto.

- Agite el componente A (Resina) con un agitador neumático a baja velocidad hasta homogeneizar completamente. Adicione el endurecedor a la resina, agitando con el agitador neumático durante dos minutos y hasta que la mezcla este totalmente homogeneizada.

Tiempo de inducción

No necesario.

AMERCOAT® 370

Vida útil

4 horas a 70°F (21°C)

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.

APLICACIÓN

- Proteja el área que se va a pintar para que quede libre 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 40°F (4°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 (AMERCOAT 65) (Xileno), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (Recomendado para temperaturas > 90°F (32 °C)).

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 20%

Orificio de la boquilla

Se recomienda una boquilla de 0.070" (1.8 mm)

Aspersión sin aire (Airless)

- Relación de bombeo de 45:1 o mayor.
- Se puede aplicar con un equipo multicomponente.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (Xileno), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (Recomendado para temperaturas > 90°F (32 °C)).

Orificio de la boquilla

Se recomienda una boquilla de 0.017 - 0.019" (Aprox. 0.43 - 0.48 mm)



AMERCOAT® 370

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

AMERCOAT 65 (xileno), AMEROCAT 101 (Recomendado para temperaturas > 90°F (32 °C)).

Disolvente para limpieza

Limpiador Amercoat 12 o Thinner Amercoat 65.

DATOS ADICIONALES

Tiempo de repintado para espesores de película seca de hasta 4.0 mils (100 micras).						
Repintado con	Intervalo	20°F (-7°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Con poliuretanos y polisiloxanos (PSX).	Mínimo	3 horas	2 horas	1.5 horas	45 minutos	30 minutos
	Máximo	2 meses	1.5 meses	1.5 meses	30 días	14 días

Notas:

- 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.
- 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 solo de la temperatura del aire. Monitoree la temperatura de la superficie, especialmente cuando esta esté expuesta directamente al sol u otras fuentes de calentamiento. Las temperaturas altas de superficie acortan la ventana máxima de repintado.

Tiempo de repintado para espesores de película seca de hasta 4.0 mils (100 micras).						
Repintado con	Intervalo	20°F (-7°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
El mismo producto	Mínimo	3 horas	2 horas	1.5 horas	45 minutos	30 minutos
	Máximo - inmersión	3 meses	2 meses	30 días	30 días	30 días
	Máximo - no inmersión	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses

Notas:

- 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.
- Si la superficie del recubrimiento es uniforme y libre de caleo después de 6 meses de estar a la intemperie, la superficie se puede repintar con el mismo producto después de una minuciosa limpieza.
- 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 solo de la temperatura del aire. Monitoree la temperatura de la superficie, especialmente cuando esta esté expuesta directamente al sol u otras fuentes de calentamiento. Las temperaturas altas de superficie acortan la ventana máxima de repintado.

AMERCOAT® 370

Tiempo de curado para espesores de película seca de hasta 4.0 mils (100 micras).

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo	Para servicio de inmersión en agua
20°F (-7°C)	2 horas	20 horas	N/A
32°F (0°C)	1.5 horas	9 horas	7 días
50°F (10°C)	45 minutos	4.5 horas	48 horas
70°F (21°C)	30 minutos	1.5 horas	24 horas
90°F (32°C)	20 minutos	75 minutos	12 horas

Nota: Mantenga una ventilación adecuada en el área de trabajo durante la aplicación y el proceso de curado.

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

Certificaciones del producto.

- Cumple con la norma ANSI / NSF Standard 61 para agua potable (solamente para válvulas). Para las instrucciones de aplicación de la NSF, visite nuestro sitio web en: www.ppgamercoatus.ppgmc.com/NSF/
- Cumple con AWWA C550-06.
- Cumple con los requerimientos USDA para contacto incidental con alimentos.
- Producto calificado para la resistencia al deslizamiento Clase A por el Research Council on Structural Connections, Apéndice A.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, vea las 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.

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.



AMERCOAT® 370

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

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.

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.

Envasado: Disponible en kits de 1 galón y 5 galones. Los kits de 1 galón tienen 0,8 galones de la base y 0,2 galones de endurecedor. Los kits de 5 de galones tienen 4 galones de base y 1 galón de endurecedor.

Código de producto	DESCRIPCIÓN
AT370-112	Base Light
AT370-3	Blanco
AT370-9	Negro
AT370-23	Gris Perla
AT370-72	Rojo oxidado
AT370-B	Endurecedor

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.

