

AMERLOCK® SEALER

DESCRIÇÃO

Sealer primer epóxi, bi-componente

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Sem solventes
- Compatível com superfícies úmidas
- Ação absorvente penetra em aço enferrujado e superfícies de concreto
- Tolerante a superfícies onde jateamento abrasivo não pode ser feito
- Compatível com grande número de topcoats
- Excelente intermediário para revestimentos pintados

COR E BRILHO

- Transparente
- Brilhante

Nota: Revestimentos epóxi por característica irão calcinar e desvanecer quando expostos a luz solar. Cores claras são suscetíveis a ambering.

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	Base/hardener: 1,1 kg/l (9,0 lb/US gal)
Sólidos por Volume	100%
VOC (Como fornecido)	max. 0,9 lb/US gal (approx. 109 g/l)
Resistência a temperatura (Contínua)	Até 200°F (93°C)
Resistência a temperatura (Intermitente)	Até 250°F 121°C)
Espessura de película seca recomendada	1,0 - 2,0 mils (25 - 50 µm) dependendo do sistema
Rendimento teórico	1604 ft ² /US gal para 1,0 mils (40,0 m ² /l para 25 µm)
Validade	Base: No mínimo 36 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 36 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 temperatura intermitente deverá ser inferior a 5% do tempo, e no máximo 24 horas

AMERLOCK® SEALER

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

- A performance do revestimento, em geral, é proporcional ao grau de preparação da superfície
- O uso desse produto apresenta alternativas a projetos de pintura onde jateamento abrasivo é impossível, mas não é substituto para o mesmo em diversas circunstâncias

Aço

- Remover toda ferrugem, sujeira, umidade, graxas e outros contaminantes da superfície
- Conforme SSPC SP-3 ou requisitos SSPC SP-2. Como alternativa, jateamento abrasivo seguindo requisito SSPC SP-7. Jateamento abrasivo a SSPC SP-6 ou superior também é permitido e dará o melhor desempenho ao sistema.
- Esse produto pode ser aplicado sobre superfícies hidrojetadas

Alumínio

- Remover toda ferrugem, sujeira, umidade, graxas e outros contaminantes da superfície
- Tratar com revestimentos de conversão ou agentes fosfatação. Aplicável sobre tratamentos de superfície, tais como MIL-C-5541. Alternadamente, blast levemente abrasivo com abrasivo fino para produzir um perfil de ancoragem densa e uniforme de 1,0 - 3,0 mils (25-75 µm), em conformidade com a norma SSPC SP-16.

Galvanização

- Remover película de óleo ou sabão com detergente ou produto de limpeza de emulsão, então, usar um revestimento de conversão de fosfatização
- Alternativamente, utilizar jateamento abrasivo leve para produzir um perfil de rugosidade uniforme e de aproximadamente 1.0 – 3.0 mils (25 – 75 µm)
- Galvanização que teve pelo menos 12 meses de intemperismo exterior pode ser revestido após a lavagem para remover todos os contaminantes e ferrugem branca
- Superfícies galvanizadas que foram passivadas com um tratamento de cromato deve-se ser realizado blast abrasivo. Os revestimentos podem não aderir se os cromato não for completamente removido.

Concreto

- Concreto existente - Para concretos com cura a base de água ou estruturas já existentes devem ser curadas por pelo menos 14 dias e possuir 80 % de sua resistência final. Quando curado, a superfície deve ser preparada através de ASTM D4529 ou ASTM D4260 com ácido muriático utilizando solução equivalente de água e ácido. A superfície deve estar livre de óleos, graxas, produtos químicos, bolhas e quebras, agentes hidrofóbicos, selantes antigos, massas e eflorescência. A superfície deve ser avaliada para transmissão de umidade de acordo com ASTM F1869 (Teste de Cloreto de Cálcio) ou por ASTM D4253 (teste com filme plástico). O máximo de umidade recomendada é de 3 lbs / 1,000 ft² / 24 horas
- A superfície deve ter um perfil uniforme de textura expondo um agregado fino similar a areia. Se necessário, repetir a limpeza com ácido ou jateamento abrasivo até a textura se tornar uniforme
- Superfícies de concreto curadas com agentes de cura convencionais ou contaminadas com óleos devem ser limpas através do método descrito pela norma ASTM D4259. Limpeza com ácido não é aceitável já que usualmente o mesmo não conseguirá remover esse material

AMERLOCK® SEALER

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)
- A temperatura da superfície durante a aplicação deve estar pelo menos 5°F (3°C) acima do ponto de orvalho
- Ambient temperature during application and curing should be between 40°F (4°C) and 120°F (49°C)

ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

- Primers: Direto ao substrato
- Topcoats: AMERCOAT 100A, NOVAGUARD 840, PSX 758, linha AMERCOAT 450, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, linha AMERCOAT de epóxis, AMERLOCK epóxis, PITTGUARD epóxis

INSTRUÇÕES PARA USO

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

- Adicione o agente de cura e agite com um mixer por aproximadamente 1 a 2 minutos até mistura completa

Tempo de indução

Tempo de Indução	
Temperatura do produto misturado	Tempo de indução
40°F (4°C)	15 minutos
50°F (10°C)	15 minutos

Vida útil da mistura

1 hora a 70°F (21°C)

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura

APLICAÇÃO

- Área deve ser protegida de partículas transportadas pelo ar e poluentes
- Evite gases de combustão ou outras fontes de dióxido de carbono que podem promover o blush de amina e o amarelamento de cores claras
- 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 40°F (4°C) e 90°F (32°C)

AMERLOCK® SEALER

Pistola convencional

- Usar equipamento convencional
- Regulador de ar e pressão e filtro de óleo e umidade na linha de ar é recomendável

Diluyente recomendado

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

Volume de diluyente

0 - 20%

Orifício do bico

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

AIRLESS SPRAY

- Bomba 30:1 ou maior

Diluyente recomendado

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

Volume de diluyente

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

Orifício do bico

0.013 – 0.015 in (aprox. 0.33 – 0.38 mm)

TRINCHA/ROLO

- Usar um rolo 1/4" de cerdas naturais de qualidade e/ou resistente a solvente. Assegure que o rolo está preenchido para evitar bolhas de ar. Podem ser necessárias diversas demãos para adquirir o filme necessário

Diluyente recomendado

AMERCOAT 65 (Xileno)| AMERCOAT 101 (recomendado para temperaturas >90°F (32°C))

Volume de diluyente

Até 5% de Diluyente pode ser adicionado se desejado

SOLVENTE DE LIMPEZA

AMERCOAT 12 CLEANER or AMERCOAT 65 THINNER (xilol)



AMERLOCK® SEALER

DADOS ADICIONAIS

Intervalo de repintura para EFS de 2.0 mils (51µm)				
Repintura com...	Intervalo	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Com acabamentos recomendados	Mínimo	30 horas	24 horas	18 horas
	Máximo	30 dias	30 dias	14 dias

Notas:

- Tempos de secagem são dependentes de temperaturas do ar e substrato assim como da espessura do filme, ventilação e umidade relativa. Tempo de repintura é extremamente dependente da temperatura da superfície - não somente da temperatura do ar. Temperaturas da superfície devem ser monitoradas, especialmente em casos com exposição ao sol ou aquecidas de alguma forma. Altas temperaturas diminuem o tempo de repintura
- Superfície deve estar limpa e seca. Qualquer contaminação deve ser identificada e removida. Uma lavagem com detergente PREP 88 ou equivalente é requerida antes da aplicação de topcoats para aplicação após 30 dias de exposição. Contudo, deve sempre se tomar um cuidado particular para superfícies expostas a luz solar onde a calcinação pode estar presente. Nessas situações, uma limpeza mais adequada deve ser realizada. O serviço de assistência técnica da PPG pode ajudar sobre métodos de limpeza adequados. Se o tempo máximo de repintura for excedido, crie um perfil de rugosidade na superfície.

Tempo de cura para EFS de 2.0 mils (51µm)		
Temperatura do substrato	Seco ao toque	Secagem para manuseio
50°F (10°C)	18 horas	36 horas
70°F (21°C)	12 horas	28 horas
90°F (32°C)	8 horas	22 horas

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)	
Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
50°F (10°C)	100 minutos
70°F (21°C)	60 minutos
90°F (32°C)	30 minutos

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

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.



AMERLOCK® SEALER

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 controlo 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 2 galões (Os kits contém 1 galão de base e 1 galão de agente de cura)

Código do Produto	Descrição
AK-0AL.01	Base
AK-0BL.01	Hardener (Agente de Cura)