

AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

14821

DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxi de dos componentes, alto en sólidos

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Imprimación universal epoxi de altas prestaciones
- Altos sólidos, bajo COV
- Tolerante a baja preparación superficial y resistente a la abrasión
- Compatible con superficies preparadas húmedas
- Buena adherencia sobre la mayoría de las pinturas existentes
- Disponible en versión con pigmento MIO o pigmentos de color
- Buena resistencia química a salpicaduras y derrames
- Cumple la NSF Standard 61 para válvulas (solamente fabricación en US)

COLORES Y BRILLO

- Colores standard y bajo pedido
- Semibrillante

Nota: Los revestimientos epoxi se caracterizan por calentar y perder tono y brillo bajo la exposición a la luz solar. Los colores claros tienen una tendencia mayor a este efecto. Los colores obtenidos en máquina tintométrica no se recomiendan para servicio en inmersión. Utilícese sólo productos con colores fabricados de serie para inmersión.

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Volumen de sólidos	85 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 114,0 g/kg max. 163,0 g/l (aprox. 1,4 lb/gal) 180,0 g/ltr (1,5 lb/gal) (por Método EPA 24) China GB 30981-2020 (tested) 168,0 g/l (approx. 1,4 lb/gal)
Resistencia a la temperatura (en continuo)	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 de repintado	Mínimo: 16 horas Ver tablas de repintado



AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

14821

Datos para el producto mezclado

Estabilidad del envase

Base: al menos 36 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco
 Endurecedor: al menos 36 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES – Espesor de la película seca y rendimiento teórico
- Ver DATOS ADICIONALES – Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado
- Para cumplir la limitación de VOC menor que 100 g/L, se puede usar el AMERLOCK 400 VOC
- El AMERLOCK 400 VOC solamente está disponible en US y Canadá
- La resistencia a la temperatura de forma intermitente debería ser menos de un 5% del tiempo y como máximo 24 horas
- La resistencia a la temperatura se entiende en condiciones atmosféricas Por favor contacte con su representante de PPG para conocer la resistencia a la temperatura en inmersión

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

- Las prestaciones del revestimiento están en relación directa con el grado de preparación superficial . Eliminar la pintura mal adherida, la calamina y el óxido. La superficie a pintar debe estar seca, limpia y libre de grasa, aceite y cualquier otra sustancia extraña. Cuando no es posible hacer una preparación superficial por chorro abrasivo, las superficies serán tratadas mediante herramientas mecánicas hasta dejar el acero limpio y expuesto.

Acero al carbono

- Para servicio en inmersión: acero; chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)
- Para exposición atmosférica, chorro abrasivo a grado ISO-Sa2½ ó mínimo SSPC SP-6, limpieza con herramienta mecánica a grado ISO-St3 (SSPC SP-3) o limpieza con herramienta manual a grado ISO-St2 (SSPC SP-2), también es admitido el lavado con agua a ultra alta presión a grado SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)

Hormigón / Mampostería

- Eliminar la grasa, aceite y cualquier otro contaminante que pueda penetrar tal y como se indica en la ASTM D4258
- Lijar la superficie como se recomienda en ASTM D4259 para eliminar cualquier presencia de contaminante sólido incluida las eflorescencias de color. Perfil de rugosidad- ICRI CSP 3 a 5
- Rellenar las coqueas del sustrato con el producto epoxi AMERCOAT 114 A
- La transmisión máxima recomendada de humedad es 3 lbs / 1,000 ft² / 24 horas medido según el test de transmisión de humedad (ASTM F1869, test de cloruro cálcico o por la ASTM D4263, test de la hoja de plástico)
- También se puede usar el método, ASTM D4944 (método del gas de carburo cálcico) , el contenido en humedad no excederá de 4%

Acero galvanizado

- Eliminar cualquier resto de aceite ó jabón con detergente ó emulsión limpiadora
- Chorro abrasivo ligero con abrasivo fino según la guía SSPC SP-16 y perfil de rugosidad 40 - 75 µm (1.5 - 3.0 mils). Cuando no se puede hacer un chorro abrasivo ligero, el galvanizado puede ser tratado con convertidores de fosfato de zinc.
- El galvanizado que ha tenido al menos 12 meses de exposición ambiental deberá, como mínimo, ser lavado con agua a presión para eliminar los contaminantes y los depósitos de sales, antes del pintado.



AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

14821

Metales no ferrosos y acero inoxidable

- Eliminar de la superficie la corrosión, suciedad, humedad, grasa y cualquier otro contaminante
- Chorro abrasivo con grano fino según SSPC SP-16 y perfil de rugosidad 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils)

Revestimientos antiguos y reparaciones

- Cuando el revestimiento envejecido sea compatible debe de estar seco y libre de cualquier contaminación
- Para revestimientos monocomponentes, hay que tomar precauciones adicionales

Temperatura del sustrato

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

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

- Imprimaciones: directas al sustrato ; DIMETCOTE Series, AMERCOAT 68 Series, AMERLOCK 2 / 400 Series, SIGMAZINC Series, epoxis de AMERCOAT y epoxis de SIGMA
- Acabados: AMERCOAT 450 Series, SIGMADUR Series, SIGMACOVER Epoxies, AMERCOAT Epoxies, AMERSHIELD y PSX 700

INSTRUCCIONES DE USO

Ratio de mezcla en volumen: base y endurecedor 50:50 (1:1)

- La pintura debe agitarse bien antes de aplicar, preferentemente mediante mezclador mecánico, para asegurar homogeneidad
- Añadir el endurecedor a la base con agitación continua hasta homogenización

Tiempo de inducción

No tiene tiempo de inducción

Vida de la mezcla

2 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DATOS ADICIONALES - Vida de la mezcla

PISTOLA CON AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-92 de forma general, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) cuando se necesita certificación NSF/ANSI 61, THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) cuando no es necesario la certificación NSF/ANSI 61 y la temperatura es > 90°F (32°C)

Volumen de disolvente

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



AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

14821

PISTOLA SIN AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-92 de forma general, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) cuando se necesita certificación NSF/ANSI 61, THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) cuando no es necesario la certificación NSF/ANSI 61 y la temperatura es > 90°F (32°C)

Volumen de disolvente

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

Orificio de boquilla

Aprox. 0.48 mm (0.019 pulgadas)

Presión en boquilla

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

BROCHA/RODILLO

- Brocha - Aplicar nivelando la capa usando una brocha limpia y bien cargada
- Aplicación a brocha o rodillo dará un espesor seco aprox. de 80 micras en una sola mano

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

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

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	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 / SIGMACOVER™ 400

14821

Intervalo de repintado para espesor seco 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 revestimientos epoxi de dos componentes	Mínimo	36 horas	16 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	3 meses	3 meses	2 meses	1 mes
Con uretanos y PSX	Mínimo	36 horas	16 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	1 mes	1 mes	14 días	7 días

Notas:

- El acelerante PPG 861 (AMERCOAT 861) (dosis 1 pinta para 5 galones) reducirá los tiempos mínimos y máximos de repintado a la mitad (solamente se suministra en US)
- La superficie debe estar seca y sin contaminación
- Después de 30 días de exposición, si existiera caleo o contaminación, se recomienda un lavado detergente con PREP 88 o equivalente antes de la aplicación de acabados.
- Si se sobrepasa el tiempo máximo de repintado, se debe proceder a rugosar la superficie
- Los revestimientos alquídicos y acrílicos base agua deberán de ser aplicados después que la película este seca para manejo y no transcurran más de tres veces el tiempo de secado para manejo .
- El tiempo máximo de repintado tiene una alta dependencia de la temperatura de la superficie, no simplemente de la temperatura del aire. Cuando la superficie se expone al sol, al calentarse reducirá el tiempo máximo de repintado.

Tiempo de curado para espesor seco hasta 125 µm (5.0 mils)

Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Curado total
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:

- Se deberá mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado
- El acelerante PPG 861 (AMERCOAT 861)(1 pinta para 5 galones) reducirá el tiempo de curado a la mitad (suministro solo en US)

Vida de la mezcla (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
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: El acelerante PPG 861 (AMERCOAT 861) (dosis 1 pinta por 5 galón) reduce el pot life a la mitad (solamente se suministra en US)

AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

14821

Certificaciones del producto

- Cumple los requerimientos de USDA para contactos esporádicos con alimentos
- NFPA Clase A para propagación de llama y desarrollo de humos.
- Certificado por ANSI/NSF Standard 61 (agua potable) solamente para válvulas. Para consultar instrucciones de aplicación según NSF visite la web: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>
- Nivel 2 para servicio nuclear (ANSI N 5.12, ANSI N 101.2)
- Cumple norma LEED en la categoría de pintura anticorrosiva.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- En la hoja de seguridad y la etiqueta del producto podrá ver los requerimientos completos de seguridad y precaución
- Esta es una pintura base disolvente y hay que tomar precauciones para evitar la inhalación del nebulizado, al igual que evitar el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos

DISPONIBILIDAD MUNDIAL

PPG Protective and Marine Coatings tiene siempre el objetivo de suministrar exactamente los mismos productos de protección y recubrimiento en todo el mundo. Sin embargo, en ocasiones resulta necesario llevar a cabo ligeras modificaciones de los productos para adaptarlos a la legislación nacional o a las condiciones locales. En dichas circunstancias, se utiliza una ficha de datos de producto alternativa.

REFERENCIAS

- Explicación de fichas técnicas de productos

HOJA DE INFORMACION

1411

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 Protective and Marine Coatings 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 protección y recubrimiento para aplicaciones navales de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en www.ppgpmc.com. (La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

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.

