

# AMERCOAT® 68 HS

## DESCRIÇÃO

Epóxi rico em zinco de três componentes

## PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- > 80% de zinco na película seco
- Oferece uma resistência excelente à corrosão
- Tempos de secagem são rápidos o que permite uma repintura rápida
- AMERCOAT 861 acelerador pode ser usado para cura a baixas temperaturas
- Primer qualificado para tanques de água potável em aço de acordo com ANSI/NSF 61 (somente se produzido nos Estados Unidos)

## CORES E BRILHO

- Cinza avermelhado
- Mate

Nota: A cor verde pode ser feita se for pedido, a cor cinza está disponível na Ásia

## DADOS BÁSICOS A 68°F (20°C)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Três
Densidade	3,2 kg/l (26,7 lb/US gal)
Volume de sólidos	70 ± 2%
VOC (Fornecido)	max. 2,4 lb/US gal (approx. 288 g/l)
Resistência a temperatura (contínuo)	To 400°F (204°C)
Espessura de película seca recomendada	2,0 - 5,0 mils (50 - 125 µm) depending on system
Rendimento teórico	561 ft <sup>2</sup> /US gal for 2,0 mils (14,0 m <sup>2</sup> /l for 50 µm)
Estabilidade do produto	Base: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco. Endurecedor: mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco Powder: at least 24 meses when stored cool and dry

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
- A cor mudará em temperaturas elevadas
- A resistência contínua à temperatura deve ser inferior a 5% do tempo e no máximo 24 horas

## CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

- .

# AMERCOAT® 68 HS

## **Aço**

- Decapagem com um abrasivo angular para um SSPC SP-6 ou superior. Obtenha um perfil de superfície de 1,0 - 3,0 mils (25 - 75 µm)
- Perfis de superfície mais altos que 5 mils são aceitáveis, mas o produto deve ser aplicado para atingir uma espessura de filme mínima de 2,5 mils acima dos picos do perfil.
- Aplique este produto o mais rápido possível para evitar que a superfície decapada enferruje.
- Mantenha a superfície isento de umidade, óleo, graxa e outras matérias orgânicas antes de aplicação do produto.
- Para retoques e reparos, a limpeza com ferramenta manual de acordo com SSPC SP-3 é aceitável para áreas pequenas e SSPC SP-11 deve ser especificado para grandes áreas de reparo onde decapagem não é permitida.

## **Condições para aplicação e temperatura do substrato**

- A temperatura de superfície durante aplicação tem que ser dentro 40°F (4°C) é 120°F (49°C)
- Com acelerador a temperatura de superfície durante aplicação tem que ser dentro 32°F (0°C) é 100°F (38°C)
- A temperatura de superfície durante aplicação e cura tem que ser 5°F (3°C) acima de ponta d'orvalho
- A umidade relativa durante a aplicação e a cura, não deve ser superior a 85%

### Notas:

- Ter muito cuidado para garantir que não haja gelo na superfície em climas frios
- O produto pode ser aplicado sem acelerador em temperaturas de superfície e do ar até 40°F (4°C). A temperatura do material deve ser mantida em 50°F a 90°F (10°C a 32°C) no momento da aplicação. Devido ao longo tempo de cura nessas temperaturas quando o acelerador não é usado, é recomendado que temperaturas acima de 50°F (10°C) sejam previstas nas próximas 12 horas a seguir da aplicação. As superfícies pintadas devem ser protegidas da umidade até que estejam secas ao longo do tempo.
- Se a decapagem abrasivo não for possível, usa preparação manual ou mecânico SSPC-SP11 (ISO-St3)

## **ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA**

- Primários: Direto ao metal, o produto pode ser usado para retocar zinco inorgânico, como DIMETCOTE 9-SERIES
- Acabamentos: AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 450 H, AMERLOCK 2/400, AMERCOAT 385, AMERCOAT 370, AMERCOAT Epoxies, PITTPROTECT Epoxies, DURATHANE DTM, PITTHANE ULTRA

## **PREPARAÇÃO SECUNDÁRIA DE SUPERFÍCIES**

- Durante o armazenamento e a construção, deve evitar-se a contaminação do primário

## **Misture proporcional como vem embalado**

- Agite o componente básico com um misturador pneumático em velocidades moderadas para homogeneizar o recipiente. Adicione o endurecedor à base e agite com um misturador por 1-2 minutos até que esteja completamente disperso. Adicione o componente em pó lentamente sob agitação até estar totalmente misturado. Pasa a mistura de um recipiente para outro através de um filtro / peneira de malha 30 para remover quaisquer grumos não dispersos
- Agitar de forma contínua durante a aplicação

## **Tempo de vida da mistura**

16 horas at 70°F (21°C)

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS- Tempo de vida útil da mistura



# AMERCOAT® 68 HS

---

## **APLICAÇÃO**

- A área deve ser protegida de partículas transportadas pelo ar e poluentes
- Maneter uma boa ventilação durante a aplicação e cura
- Abriga para evitar que o vento afete os padrões de aplicação

## **Temperaturas Material**

Material temperature during application should be between 50°F (10°C) and 90°F (32°C)

---

## **PISTOLA CONVENCIONAL (AIR SPRAY)**

- Um filtro de umidade e óleo na linha principal é essencial. O produto é sensível à contaminação por umidade
- São recomendados reguladores de pressão de ar e fluido separados e um filtro de umidade e óleo na linha de fornecimento de ar principal.
- Use equipamento convencional (air spray) regular

## **Diluyente recomendado**

Diluyente 21-06 (AMERCOAT 65) (xylene), Diluyente 21-25 (AMERCOAT 101) (recomendada para > 90°F (32°C)) . Diluyente 91-82 (AMERCOAT T-10)

## **Volume de diluyente**

0 - 10%

## **Diâmetro do bico**

Approx. 0.070 " (1.8 mm)

---

## **PISTOLA SEM AR (AIRLESS SPRAY)**

- Bomba 45:1 ou major

## **Diluyente recomendado**

Diluyente 21-06 (AMERCOAT 65) (xylene), Diluyente 21-25 (AMERCOAT 101) (recomendada para > 90°F (32°C)) . Diluyente 91-82 (AMERCOAT T-10)

## **Volume de diluyente**

0 - 7%

## **Diâmetro do bico**

0.017" - 0.019" (approx. 0.43 - 0.48mm)

---

# AMERCOAT® 68 HS

## **TRINCHA/ROLO**

- Use uma trincha de pelos naturais de alta qualidade. A aplicação da escova só é recomendada para pequenas áreas de retoque e/ou reparo. Aplicação de rolo não é recomendada
- Certifique-se de que a trincha está bem carregada para evitar entrada de ar. Nivele as bolhas de ar com a trincha. Podem ser necessárias várias demãos para obter uma espessura adequada

## **Diluyente recomendado**

Diluyente 21-06 (AMERCOAT 65) (xylene), Diluyente 21-25 (AMERCOAT 101) (recomendada para > 90°F (32°C)), Diluyente 91-82 (AMERCOAT T-10)

## **Volume de diluyente**

0 - 6%

## **DILUENTE DE LIMPEZA**

Amercoat 12 Cleaner (Diluyente 90-58) ou Diluyente Amercoat 65 (Diluyente 21-06)

Nota: Todo o equipamento de aplicação deve ser limpo imediatamente depois de usar

## **DADOS ADICIONAIS**

Intervalo de repintura para espessuras até 3.0 mils (75 µm)					
Repintura com...	Intervalo	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Vários tipos de epóxi e poliuretanos de 2 componentes	Mínimo	N/R	6 horas	2 horas	1 hora
	Maximum	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite

### Notas:

- A superfície deve ser lavada a alta pressão conforme necessário para remover todos os contaminantes da superfície, incluindo sais de zinco. A superfície deve estar limpa e seca
- O produto não requer lixamento / abrasão para repintura. No entanto, a superfície deve estar seca e livre de contaminantes, como contaminação ambiental ou sais de zinco. A lavagem a alta pressão pode ser usada para remover sais de zinco e outros contaminantes.

# AMERCOAT® 68 HS

## Intervalo de repintura para espessuras até 3.0 mils (75 µm) quando AMERCOAT 861 acelerador vai usado

Repintura com...	Intervalo	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Consigo mesmo	Mínimo	16 horas	3 horas	1 hora	30 minutos
	Maximum	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite
PSX 700	Mínimo	16 horas	4 horas	1,5 horas	45 minutos
	Maximum	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite

### Notas:

- A superfície deve ser lavada a alta pressão conforme necessário para remover todos os contaminantes da superfície, incluindo sais de zinco. A superfície deve estar limpa e seca
- Com cura forçada (temperaturas do forno de 140°F (60°C) a 180°F (82°C)), o produto pode ser repintado após 5-15 minutos. Deixe 5-10 minutos evaporando antes de aquecer além de 120°F (49°C). A adição do acelerador AMERCOAT 861 é recomendada para este procedimento.
- O produto não requer lixamento / abrasão para repintura. No entanto, a superfície deve estar seca e livre de contaminantes, como contaminação ambiental ou sais de zinco. A lavagem a alta pressão pode ser usada para remover sais de zinco e outros contaminantes.

## Tempo de cura para espessuras até 3.0 mils (75 µm)

Temperatura do substrato	Seco ao tato	Secagem para usar
40°F (4°C)	6 horas	36 horas
50°F (10°C)	90 minutos	18 horas
70°F (21°C)	30 minutos	4 horas
90°F (32°C)	15 minutos	2,5 horas

## Tempo de cura para espessuras até 3.0 mils (75µm) com uso de acelerador Amercoat 861

Temperatura do substrato	Seco ao tato	Secagem para usar
32°F (0°C)	6 horas	48 horas
50°F (10°C)	1 hora	8 horas
70°F (21°C)	20 minutos	3 horas
90°F (32°C)	10 minutos	1,5 horas

## Tempo de vida de mistura (a viscosidade de aplicação)

Temperatura do produto já misturado	Tempo de vida da mistura
50°F (10°C)	24 horas
70°F (21°C)	16 horas
90°F (32°C)	8 horas

# AMERCOAT® 68 HS

## Tempo de vida de mistura (a viscosidade de aplicação) com uso de acelerador Amercoat 861

Temperatura do produto já misturado	Tempo de vida da mistura
50°F (10°C)	16 horas
70°F (21°C)	9 horas
90°F (32°C)	5 horas

## Critérios de aplicação NSF para água potável

### Critérios de aplicação para espessuras até 4,0 mils (100 µm)

Application criteria	Margem
número de demãos	1
espessura máxima	4.0 mils (100 µm)
Tempo mínimo de repintura	16 hours
Tempo de cura mínima antes de meter em serviço	Consulte a lista NSF para produtos epóxi
Diluyente	PPG 21-06 / Amercoat 65
Quantidade máximo de diluyente	6%
tamanho mínimo do tanque	50,000 gallons (190 tons)
Produtos epóxi aprovados por NSF	Amerlock 2, Amerlock 2 VOC, Novaguard 810, Amercoat 133

#### Notas:

- Consulte a lista atualizada em <http://info.nsf.org/Certified/PwsComponents/Listings.asp?Company=02460&Standard=061>
- Apenas produtos produzidas nos Estados Unidos

## Qualificação do produto

- RCSC Classe B, coeficiente de deslizamento ara conexões parafusadas de alta resistência
- SSPC Paint 20, Tipo II, Nivel 2
- O pó de zinco e conforme ASTM D520 Tipo 3
- Qualificado seguno a norma ANSI / NSF 61 (água potável). Para obter as instruções NSF para aplicação, visite o seguinte site: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>



# AMERCOAT® 68 HS

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Para produtos e diluentes recomendados, ver fichas de segurança {1430}, {1431} e ficha de segurança do produto
- Sendo um produto à base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, assim como o contacto com o produto húmido com a pele e olhos

## DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective and Marine Coatings de fornecer sempre 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 usar uma ficha técnica alternativa.

## REFERÊNCIAS

• Tabelas de conversão	FICHA DE INFORMAÇÃO	1410
• Explicação de fichas técnicas de produtos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1411
• Precauções de segurança	FICHA DE INFORMAÇÃO	1430
• Segurança para a saúde em espaços confinados Perigos de exposição e 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.

## LIMITE 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 utilizadores que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é da responsabilidade do utilizador 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 nas condições 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](http://www.ppgpmc.com). O texto em Inglês deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

Embalagem: Disponível em unidades de 1 galão e 4 galões

Código de Producto	Descrição
AT68HS-A	Base Cinzento avermelhado
AT68HS-5	Base verde
AT68HS-B	Endurecedor
AT68HS-P	Pó de zinco

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.