

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

DESCRIÇÃO

Epoxi Fenalcamina multipropósito bicomponente

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Epoxi multipropósito para aplicações industriais e marítimas
- Adesão excelente, adequado para substratos limpos por hidro jateamento (úmido ou seco)
- Boa capacidade de retenção de borda (> 70%)
- Baixo VOC, HAPs extremamente baixos
- Projetado para preferir resistência / proteção catódica controlada
- Boa resistência a águas quimicamente contaminadas
- Boa resistência a abrasão
- Cura em baixas temperaturas até -18°C (0°F)

COR E BRILHO

- Gama limitada de cores disponíveis.
- Semibrilho

Nota: Revestimentos epóxi caracteristicamente calcinam e desaparecem sobre exposição à luz solar. As cores claras são propensas a descolorir em certa medida, exposições interiores ou exteriores

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1,5 kg/l (12,7 lb/US gal)
Sólidos por Volume	87 ± 2%
VOC (Como fornecido)	max. 102,0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) max. 153,0 g/l (aprox. 1,3 lb/gal) EPA Método 24: 145,0 g/ltr (1,2 lb/USgal)
Espessura de película seca recomendada	100 - 300 µm (4,0 - 12,0 mils) dependendo do sistema
Rendimento teórico	8,7 m ² /l para 100 µm (349 ft ² /US gal para 4,0 mils)
Secagem ao toque	5 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 5 horas Máximo: 6 meses
Validade	Base: No mínimo 36 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 24 meses quando estocado em local fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de Cura



AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

- A performance do revestimento, em geral, é proporcional ao grau de preparação da superfície
- Jateamento abrasivo geralmente é o método mais eficaz e econômica. Quando isso for impossível ou difícil, o revestimento pode ser aplicado sobre superfícies limpas mecanicamente
- Todas as superfícies devem ser limpas, seca e livres de todos os contaminantes, incluindo depósitos de sais. Contate a PPG para verificar o nível máximo de sais contaminantes.

Aço Carbono

- Para o serviço ao ambiente, jateamento abrasivo mínimo ISO-Sa2½ ou SSPC SP-6, ferramenta elétrica para limpeza ISO-St3 (SSPC SP-3) ou ferramenta de mão para limpeza ISO-St2 (SSPC SP-2) ou hidrojato de água de alta pressão SSPC SP WJ-2 (L) / NACE WJ-2 (G)
- Para serviços de imersão: Aço; limpeza por jateamento mínimo ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)

Concreto

- Remover graxa, óleo e outros contaminantes penetrantes de acordo com ASTM D4258
- Raspe a superfície utilizando a norma ASTM D4259 para remover toda área calcinada do esmalte. Alcançar perfil de superfície - ICRI CSP 3 a 5
- AMERCOAT 114 A pode ser utilizado como um filler. Cheque com o serviço técnico da PPG uma alternativa
- Taxa de transmissão de umidade máxima recomendada é de 3 lbs / 1000 ft² / 24 horas por teste de transmissão de umidade (ASTM F1869, teste de cloreto de cálcio ou por ASTM D4263, teste de folha de plástico)
- Alternativamente pode ser utilizado o método ASTM D4944 (Método de gás de carbonato de cálcio), a mistura não pode exceder 4%

Aço galvanizado

- Remover película de óleo ou sabão com detergente ou limpador
- Jateamento levemente abrasivo de acordo com a norma SSPC SP-16 para alcançar um perfil de 40 - 75 um (1,5 - 3,0 mils). Quando não for possível o jateamento abrasivo, a galvanização pode ser tratada com um revestimento de fosfato de zinco
- Galvanização que teve pelo menos 12 meses de intemperismo exterior pode ser revestido após a lavagem para remover todos os contaminantes e ferrugem branca

Aço inoxidável e metais não ferrosos

- Remover toda ferrugem, sujeira, umidade, graxas e outros contaminantes da superfície
- Jateamento abrasivo leve com um abrasivo fino de acordo com o guia SSPC SP-16 para atingir uma rugosidade de 40-100 µm (1.5 - 4.0 mils)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

IMO-MSC.215(82) para tanques de lastro

- Aço; ISO 8501-3:2006 grau P2, com todas as bordas tratadas e arredondadas com raio mínimo de 2 mm ou três passadas de debaste ou pelo menos um processo equivalente antes da pintura
- Aço ou aço não aprovado com primer de silicato de zinco: Limpeza por jateamento para ISO-Sa2½ (SSPC SP-10), jateamento perfil 30 - 75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Aço com primer de silicato de zinco aprovado; Cordões de solda e áreas de dano primário deve se quebrar ou deve ser jateado conforme a norma ISO-Sa 2½ (SSPC SP-10) jateamento com perfil de rugosidade de 30-75 µm (1.2 - 3.0 mils): [1] Para shop primer com homologação IMO; requisitos não adicionais; [2] Para shop primer sem homologação IMO; limpeza por jateamento conforme a norma ISO-Sa2 (SSPC SP-6), remoção de pelo menos 70% de intactos primário de fábrica, com perfil de rugosidade de 30 - 75 µm (1,2 mils - 3,0)
- Tabela de quantidade de pó "1" para classes de tamanho de pó "3", "4" ou "5", poeiras de classe de tamanho menores devem ser removidas se forem visíveis sem magnificação na superfície a ser pintada (ISO 8502-3:1992)
- Aços revestidos com primers necessitam esta seco e livres de quaisquer contaminações

Temperatura do Substrato

- Temperatura do substrato durante a aplicação deve estar pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- Umidade relativa do ar durante a aplicação não pode exceder 85%

ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

- Primers: Direto no substrato, Família DIMETCOTE, Família AMERCOAT 68, Família SIGMAZINC, Epoxis AMERCOAT e SIGMA
- Acabamentos: Família AMERCOAT 450, Família SIGMADUR, Epoxis SIGMACOVER, Epoxis AMERCOAT, AMERSHIELD e PSX 700

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 80 : 20

- A temperatura dos componentes misturados deve ser maior que 10°C (50°F), caso contrário uma quantidade extra de diluente pode ser necessária para obter a viscosidade de aplicação.
- Adicionando diluente em excesso resulta na redução da resistência ao escorrimento e retarda a cura
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Tempo de indução

Tempo de Indução	
Temperatura do produto misturado	Tempo de indução
20 °C (68°F)	15 minutos
10 °C (50°F)	30 minutos
Abaixo de 5°C (41°F)	45 minutos

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Vida útil da mistura

1,5 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura

Pistola convencional**Diluyente recomendado**

THINNER 91-92 ou THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume de diluyente

0 - 10%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

1,5 - 2,0 mm (aprox. 0,060 - 0,079 in)

Pressão do bico

0,3 - 0,4 MPa (aprox. 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

AIRLESS SPRAY**Diluyente recomendado**

THINNER 91-92 ou THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume de diluyente

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

Orifício do bico

Aprox. 0,48 - 0,58 mm (0,019 - 0,023 in)

Pressão do bico

15,0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

TRINCHA/ROLO**Diluyente recomendado**

Não é necessário diluyente

Volume de diluyente

Até 5% de Diluyente pode ser adicionado se desejado

SOLVENTE DE LIMPEZA

THINNER 90-58 (AMERCOAT 12)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
100 µm (4,0 mils)	8,7 m ² /l (349 ft ² /US gal)
300 µm (12,0 mils)	2,9 m ² /l (116 ft ² /US gal)

Intervalo de repintura para EFS de até 300 µm (12,0 mils)						
Repintura com...	Intervalo	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Com ele mesmo	Mínimo	28 horas	14 horas	8 horas	5 horas	2 horas
	Máximo	6 meses	6 meses	6 meses	3 meses	1 mês
Com uretano, PSX	Mínimo	36 horas	24 horas	14 horas	7 horas	4 horas
	Máximo	3 meses	3 meses	2 meses	1 mês	15 dias

Notas:

- A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação
- Para superfícies com 30 dias de exposição uma lavagem com detergente PREP 88, SIGMARITE 88 ou equivalente é exigido antes da aplicação do acabamento
- Se o tempo máximo de recobrimento for excedido, lixar superfície
- Tintas alquídicas e acrílicas base d'água devem ser aplicados após o filme estar seco ao manuseio e não maior que três vezes o tempo de do manuseio.
- O tempo de repintura máximo é altamente dependente da temperatura atual da superfície - não apenas a temperatura do ar. Exposição ao sol ou outra superfície aquecida encurtará o tempo de repintura

Tempo de repintura para EFS de até 300 µm (12,0 mils)			
Temperatura do substrato	Seco ao toque	Seco ao manuseio	Serviço de imersão em água
-5°C (23°F)	36 horas	60 horas	21 dias
0°C (32°F)	24 horas	36 horas	14 dias
10°C (50°F)	10 horas	16 horas	10 dias
20°C (68°F)	5 horas	10 horas	6 dias
30°C (86°F)	3 horas	8 horas	3 dias

Notas:

- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura
- Tempos de secagem são dependentes das temperaturas do ar e do substrato assim como da espessura do filme, ventilação e umidade relativa.

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)	
Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
15°C (59°F)	2 horas
20°C (68°F)	1,5 horas
30°C (86°F)	40 minutos

Qualificações

- Homologado pela DNV e ABS para dar cumprimento à Resolução IMO MSC.215 (82) Padrão de Desempenho para Protective Coatings (PSPC) para tanques de lastro de água do mar
- NAVSEA Mil-PRF-23236(D) Classes 5,7 e17, Tipo VII, Grade C (somente para fabricantes dos Estados Unidos)
- NAVSEA Mil-PRF-24647 casco debaixo d'água (somente para fabricantes dos EUA)
- Testado por NOHC como sendo apropriados como um revestimento para recipientes de armazenamento de grãos
- Atinge requerimentos de performance de Mil-PRF-4556 para tanques de combustível para aviões (Somente para fabricantes dos Estados Unidos)
- Em conformidade com a EL 1541, Requisitos de desempenho para sistemas de revestimento de proteção utilizado em tanques de armazenamento de combustível de aviação e tubulações

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.

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
• Segurança do trabalho em espaços confinados	FICHA DE INFORMAÇÃO	1433
• Diretrizes para o uso da ventilação	FICHA DE INFORMAÇÃO	1434
• Limpeza do aço e remoção da ferrugem	FICHA DE INFORMAÇÃO	1490
• Especificação para abrasivos minerais	FICHA DE INFORMAÇÃO	1491
• Umidade relativa – temperatura do substrato – temperatura do ar	FICHA DE INFORMAÇÃO	1650



AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

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 QUALQUER 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.

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.

