

AMERCOAT® ONE

DESCRIPCIÓN

Epóxico multiusos de un componente.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Fórmula epóxica única.
- Envase individual para facilidad de uso.
- Epóxico de desempeño duradero.
- Fórmula para uso directo a metal.
- Cumple con el contenido de VOC de <2.8 lb/ gal
- Es compatible con una gran variedad de acabados.

COLOR Y BRILLO

- Rojo, Blanco, Negro, Gris
- Bajo brillo

Nota: Los recubrimientos epóxicos presentan el fenómeno característico de caleo cuando se exponen a la luz solar. Los colores claros son más susceptibles al amarillamiento en exposición al interior y exterior.

DATOS BÁSICOS A 20 °C (68 °F)

Información del producto	
Número de componentes	Uno
Sólidos en volumen	63 ± 2%
VOC (suministrado)	max. 2.6 lb/US gal (aprox. 309 g/l)
Espesor de película seca recomendado	4.0 - 6.0 mils (100 - 150 µm) dependiendo del sistema.
Rendimiento teórico	253 ft ² /US gal para 4.0 mils (6.3 m ² /l for 100 µm)
Vida de almacenamiento	Al menos 12 meses almacenado en lugares frescos y secos.

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES - Intervalos de tiempo para repintar.
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Tiempo de curado.

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- El desempeño del recubrimiento es, en general, proporcional al grado de preparación de la superficie.

AMERCOAT® ONE

Acero

- Elimine todo el óxido, suciedad, humedad, grasa y cualquier otro contaminante de la superficie.
- Limpie con herramienta mecánica de acuerdo con SSPC SP-3 o con herramienta manual de acuerdo con SSPC SP-2. También se puede utilizar la limpieza con chorro abrasivo de acuerdo con SP-7. La limpieza con chorro abrasivo de acuerdo con SSPC SP-6 es mejor y permite obtener un sistema de mejor desempeño.
- Obtenga un perfil de anclaje de 1.5 - 3.5 mils. (38 - 89 µm)

Metales no ferrosos

- Elimine todo el óxido, suciedad, humedad, grasa y cualquier otro contaminante de la superficie.
- Trate la superficie con recubrimientos de conversión o agentes fosfatizantes. Se puede aplicar sobre superficies con tratamientos de acuerdo a MIL-C-5541. Alternativamente, una limpieza abrasiva ligera con granate fino para promover uniformidad y perfil de anclaje de 1.0 - 3.0 mils (25 - 75 µm) de acuerdo con SSPC SP-16.

Acero Galvanizado.

- Elimine el aceite y cualquier película saponificada sobre la superficie con detergente o limpiador emulsionado y posteriormente use un recubrimiento fosfatizante.
- También se puede realizar limpieza abrasiva de acuerdo con SSPC SP-16
- Las superficies galvanizadas pasivadas con tratamientos a base de cromatos, deben recibir limpieza con chorro abrasivo. Los recubrimientos no se podrán adherir a la superficie galvanizada, si los cromatos no se eliminan completamente.

Concreto

- Prepare la superficie a recubrir de acuerdo al método SSPC SP-13.
- Elimine todos los contaminantes de la superficie tales como aceite, grasa y sustancias químicas incrustadas.
- Prepare la superficie de acuerdo con ASTM D4259 hasta eliminar todo el caleo, brillo o lechada.
- La preparación de superficie mecánica deberá exponer los huecos debajo de la superficie y proporcionar un perfil de anclaje equivalente al de una lija grano 60 o equivalente.
- Realice una prueba de humedad por medio de la prueba del método del plástico de acuerdo con ASTM D4263.
- La superficie deberá estar libre de humedad de acuerdo con ASTM D4263. Consulte la hoja de información # 1496ACUS para más detalles sobre mediciones de humedad.

Condiciones atmosféricas

- La temperatura ambiente durante la aplicación y el proceso de curado, debe estar entre 50 °F (10 °C) y 100 °F (38 °C).
- La temperatura del material debe estar entre 50 °F (10 °C) y 90 °F (32 °C).
- La humedad relativa durante la aplicación debe estar entre 50% y 90%.
- La velocidad de curado disminuirá significativamente cuando la humedad relativa sea menor al 50%.

Temperatura del sustrato

- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 50°F (10°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.

AMERCOAT® ONE

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

- Primarios: Directo a sustrato, AMERCOAT 68HS, series DIMECOTE, aplicación sobre recubrimientos envejecidos limpios y lijados.
- Acabados: Series poliuretanos AMERCOAT 450, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, PSX One, poliuretanos SIGMADUR , poliuretanos PITHANE.

Nota: Se recomienda hacer pruebas de compatibilidad.

INSTRUCCIONES DE USO

- Agite con un mezclador mecánico durante 1 - 2 minutos hasta obtener una mezcla completamente homogénea. Asegúrese de mezclar hasta el fondo del envase.

APLICACIÓN

- El área a pintar debe estar protegida de partículas y contaminantes en el aire.
- 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.
- 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).

Temperatura del material

La temperatura del material durante la aplicación debe estar entre 50°F (10°C) y 90°F (32°C)

Aspersión con aire

- Utilice equipo convencional con regulador e indicador de presión.
- Es recomendable tener reguladores de presión de aire y de fluido independientes así como, trampas de humedad y aceite en las líneas de suministro.

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 - 15%

Orificio de la boquilla

Se recomienda una boquilla de 0.070 in (1.8 mm)



AMERCOAT® ONE

Aspersión sin aire (Airless)

- Relación de bombeo de 45:1 o mayor.

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 - 5%, dependiendo del espesor requerido y de las condiciones de aplicación.

Orificio de la boquilla

0.015 - 0.017 in (aproximadamente 0.38 - 0.43 mm).

Brocha/rodillo

- Use una brocha de cerdas naturales y/o rodillo de felpa de 1/4" resistente a solventes. Asegúrese que la brocha o rodillo estén cargadas con suficiente producto para evitar aire atrapado. Puede ser necesario aplicar varias capas para lograr el espesor de película adecuado.

Adelgazador o disolvente recomendado

AMERCOAT 65 (XILENO), AMERCOAT 101 (recomendado para temperaturas > 90°F)

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 5%

Disolvente de limpieza

AMERCOAT 12 limpiador o AMERCOAT 65 (Xileno).

DATOS ADICIONALES

Intervalos de repintado para espesor de película seco EPS hasta de 6.0 mils, (150 µm).				
Repintado con	Intervalo	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
El mismo y acabados recomendados.	Mínimo	16 horas	8 horas	4 horas
	Máximo	21 días	14 días	7 días

Nota: 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 sólo de la temperatura del aire. Monitoree la temperatura de la superficie, especialmente cuando esta este expuesta directamente al sol u otras fuentes de calentamiento. Las temperaturas altas de la superficie acortan la ventana máxima de repintado.

AMERCOAT® ONE

Tiempo de curado para espesores de hasta 4.0 mils y humedad relativa de 50% mínimo.

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo
50°F (10°C)	2 horas	16 horas
70°F (21°C)	1 hora	8 horas
90°F (32°C)	30 minutos	4 horas

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y hojas de seguridad de los mismos.

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.

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.



AMERCOAT® ONE

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.

Presentaciones: Disponible en galón y cubeta de 5 galones.

Código de producto	DESCRIPCIÓN
ATONE2	Gris
ATONE3	Blanco
ATONE72	Red
ATONE9	Black

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.

