

AMERCOAT® 68 HS VOC

DESCRIPCIÓN

Primario Epóxico rico en zinc de bajos COV

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Contenido de zinc en película seca > 85%.
- Proporciona una resistencia excepcional a la corrosión.
- Secado rápido que agiliza la aplicación del acabado.
- Para curado a bajas temperaturas se puede usar el acelerador AMERCOAT 861.
- Cumple los requerimientos de SCAQMD Regla 1113 de California.

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Tres
Volumen de sólidos	70 ± 2%
VOC (suministrado)	max. 0.7 lb/US gal (aprox. 84 g/l)
Espesor de película seca recomendado	2.0 - 5.0 mils. (50 - 125 µm) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	374 pie ² /galón a 3.0 mils (14.0 m ² /l a 76 µm)
Vida de almacenamiento	Base: al menos 36 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: al menos 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco Polvo de Zinc: al menos 36 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Notas:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Intervalos de tiempo para repintar
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Tiempo de curado

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- El rendimiento del recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie. Todas las capas anteriores deben estar secas y libres de contaminantes.

AMERCOAT® 68 HS VOC

Acero

- Limpie con abrasivo de acuerdo con SSPC SP-6 o a un grado mayor para obtener un perfil de superficie de 1.0 a 3.0 mils.
- Los perfiles de superficie hasta 5 mils, (125 µm), son aceptables, pero el producto debe aplicarse a un espesor suficiente para alcanzar un mínimo de 2.5 mils (65 µm) de espesor de película seca.
- Aplique este producto tan pronto como sea posible para evitar oxidación en la superficie.
- Mantenga la superficie libre de humedad, aceites, grasas y otras materias orgánicas antes de aplicar el recubrimiento.
- Para retoque y reparación es aceptable realizar limpieza con herramienta mecánica de acuerdo con SSPC SP-11

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 50°F (10°C) y 120°F (49°C)
- Con el acelerador: La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 32°F (0°C) y 100°F (38°C)
- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe ser al menos 5°F (3°C) por encima del punto de rocío
- La temperatura ambiente durante la aplicación y el curado debe estar entre 10°C (50°F) y 49°C (120°F)
- Con el acelerador: La temperatura ambiental durante la aplicación y el curado debe estar entre 32°F (0°C) y 100°F (38°C)
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe superar el 85%

Nota:

- El producto puede ser aplicado sin acelerador a una temperatura de la superficie y del aire por abajo de 4°C (40 °F). La temperatura del material debe mantenerse de 15 - 32°C (60 - 90 °F) en el momento de la aplicación. Debido a que puede extenderse el tiempo de curado a esta temperatura, cuando no se usa acelerador, se recomienda esperar que la temperatura aumente a 10°C (50 °F) dentro de las 12 horas de aplicación. Las superficies pintadas deben ser protegidos de la humedad hasta alcanzar el tiempo de curado.

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

- Primarios: Directo a metal, se puede usar para retoques de primarios inorgánicos de zinc como los primarios de la Serie DIMETCOTE 9.
- Acabados: AMERSHIELD VOC, PSX 700, AMERCOAT 450H, AMERLOCK 2/400 VOC, AMERCOAT 385, AMERCOAT 370, Poliuretanos Serie PITTHANE, Epóxicos PITTGUARD

INSTRUCCIONES DE USO

Mezclado

- Mezcle previamente con un agitador neumático a velocidad moderada para homogeneizar la resina (base). Adicione el endurecedor a la base y mezcle con el agitador mecánico por 2 minutos. Incorpore lentamente el polvo con agitación hasta lograr la incorporación completa. Filtre la mezcla con malla de 30 para eliminar cualquier grumo y coloque en otro contenedor.

AMERCOAT® 68 HS VOC

APLICACIÓN

- Proteja el área que se va a pintar para que quede libre 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 aspersion durante la aplicación.
-

Temperatura del material

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

Vida útil

9 horas a 70°F (21°C)

Notas:

- Mantenga la agitación durante la aplicación para evitar que el zinc se asiente. Proteja el producto de la contaminación por humedad
 - Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Vida Útil
-

Aspersion con aire

- Utilice equipo convencional con regulador e indicador de presión.
- Se recomienda contar con reguladores de presión de aire y de fluido independientes así como trampas de humedad y aceite en las líneas de suministro.
- Las mangueras deben ser lo más cortas posible.
- Durante la aplicación, agite continuamente el producto para mantener el zinc en suspensión y evitar el asentamiento.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 21-85 (PPG 97-739 (exento)) THINNER 21-06 (AMERCOAT 65 (xileno)) THINNER 21-25 (AMERCOAT 101), recomendado para temperaturas superiores a 90°F (32°C).

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 10%

Orificio de la boquilla

Aprox. 0.070 in (1.8 mm)

AMERCOAT® 68 HS VOC

Aspersión sin aire (Airless)

- Relación de bombeo de 45:1 o mayor.
- Las mangueras deben ser lo más cortas posible.
- Durante la aplicación, agite continuamente el producto para mantener el zinc en suspensión y evitar el asentamiento.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 21-85 (PPG 97-739 (exento)) THINNER 21-06 (AMERCOAT 65 (xileno)) THINNER 21-25 (AMERCOAT 101), recomendado para temperaturas superiores a 90°F (32°C).

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 5%

Orificio de la boquilla

Se recomienda una boquilla de 0.017 - 0.019 pulgadas (Aprox. 0.43 - 0.48 mm)

Brocha/rodillo

- Utilice una brocha de cerdas naturales de alta calidad. La aplicación con brocha se recomienda sólo para pequeños retoques y / o áreas de reparación. No se recomienda la aplicación con rodillo.
- Asegúrese de que la brocha o el rodillo estén cargados con suficiente producto para evitar el entrapamiento de aire. Elimine las burbujas de aire peinando con una brocha la película aplicada. Pueden ser necesarias varias capas para lograr el espesor requerido.

Adelgazador o disolvente recomendado

PPG 97-739 (exento), AMERCOAT 65 (xileno), AMERCOAT 101 (recomendado para > 90°F (32°C))

DATOS ADICIONALES

Intervalos de repintado con acelerador AMERCOAT 861 para 3.0 mils. (75 µm) de película seca.

Repintado con...	Intervalo	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Con diferentes recubrimientos de dos componentes, tipo epóxico o poliuretano.	Mínimo	24 horas	4 horas	1.5 horas	45 minutos
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

AMERCOAT® 68 HS VOC

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 75 µm (3.0 mils)

Repintado con...	Intervalo	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Con diferentes recubrimientos de dos componentes, tipo epóxico o poliuretano.	Mínimo	No recomendado	6 horas	2 horas	1 hora
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Nota:

- Lave la superficie con agua a presión para remover todos los contaminantes, incluyendo sales de zinc. La superficie debe estar limpia y seca.

Tiempo de curado con el acelerador AMERCOAT 861 para espesores de película seca (DFT) de hasta 3.0 mils (75 µm)

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo
32°F (0°C)	2 horas	4 días
50°F (10°C)	30 minutos	16 horas
70°F (21°C)	20 minutos	4 horas
90°F (32°C)	10 minutos	1.5 horas

Tiempo de curado para EPS de hasta 75 µm (3.0 mils)

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo
40°F (4°C)	6 horas	3 días
50°F (10°C)	1 hora	36 horas
70°F (21°C)	30 minutos	8 horas
90°F (32°C)	15 minutos	4 horas

Vida útil (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida útil
50°F (10°C)	24 horas
70°F (21°C)	16 horas
90°F (32°C)	8 horas

AMERCOAT® 68 HS VOC

Vida útil de la mezcla (a viscosidad de aplicación) con Acelerador Amercoar 861.

Temperatura del producto mezclado	Vida útil
50°F (10°C)	16 horas
70°F (21°C)	9 horas
90°F (32°C)	5 horas

Certificaciones del producto

- SSPC Paint 20, Tipo IC, Nivel 1
- Cumplimiento de la especificación ASTM D520 Tipo 2, para el polvo de zinc.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, vea las hojas de información 1430, 1431 y hojas de seguridad de los mismos.
- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y ojos

DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective & 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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

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.

LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

PPG Protective and Marine Coatings NO SERÁ RESPONSABLE EN NINGÚN CASO Y BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA (INCLUIDA NEGLIGENCIA DE CUALQUIER TIPO, RESPONSABILIDAD ESTRUCTIVA 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.



AMERCOAT® 68 HS VOC

PRESENTACIONES

Dependiendo del país específico de aplicación, las siguientes versiones están disponibles:

Producto	Color
AT68HSV-B	Endurecedor
