

# AMERCOAT® 114 A

(Antes Nu-Klad 114A y Megaseal CF)

## DESCRIPCIÓN

Masilla epoxy

## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Adecuado para ser usado sobre acero imprimado o directamente sobre hormigón/mampostería
- Relleno para huecos / selladora de uniones de acero
- Relleno para huecos y grietas en hormigón
- Adecuado como capa de relleno de bloques de mampostería / capa de adherencia
- Excelente resistencia química

## COLORES Y BRILLO

- Blanco roto

## DATOS BÁSICOS A 68°F (20°C)

| Datos para el producto mezclado |   |
|---------------------------------|---|
| Número de componentes           | Dos   |
| Volumen de sólidos              | 100%  |
| COV (Suministrado)              | max. 0,1 lb/US gal (aprox. 15 g/l)  |
| Rendimiento teórico             | 1604 ft <sup>2</sup> /US gal para 1,0 mils (40,0 m <sup>2</sup> /l para 25 µm)  |
| Estabilidad del envase          | Base: al menos 36 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco<br>Endurecedor: al menos 36 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco |

### Notas:

- Rasee el sustrato circundante para llenar los huecos
- Ver DATOS ADICIONALES – Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado
- 1,33 galones en un Kit de 20 lb

## CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

### Acero

- Chorro abrasivo a grado estándar SSPC SP-10. Preparar la superficie de acuerdo con las instrucciones de aplicación para la imprimación específica utilizada.

# AMERCOAT® 114 A

(Antes Nu-Klad 114A y Megaseal CF)

## **Hormigón**

- Curar el hormigón un mínimo de 14 días hasta haber obtenido el 80 por ciento de sus propiedades físicas antes de aplicar este producto
- Superficies preparadas de acuerdo con la norma ASTM D4258 (Limpieza superficial), ASTM D4259 (rugosado) y ASTM D4260 (limpieza con ácido)
- Soplar/Vaciar las grietas y orificios hasta eliminar las partículas sueltas

---

## **Bloques de hormigón**

- Las paredes deben colocarse vertical y cuadradas con las juntas al ras. No raspar las juntas
- Todas las superficies deben estar limpias y secas según ASTM D4261

---

## **Temperatura del sustrato**

- La temperatura de la superficie debe estar entre 50°F (10°C) y 120°F (49°C)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación debe ser de al menos 5 ° F (3 ° C) por encima del punto de rocío
- La temperatura ambiente durante la aplicación y curado debe estar entre 50°F (10°C) y 120°F (49°C)
- La humedad relativa durante la aplicación debe estar entre 0% y 85%

---

## **ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA**

- Imprimaciones: Directo al hormigón o sobre la selladora epoxy
- Imprimaciones para acero: AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ, AMERCOAT epoxies, AMERLOCK series
- Acabados: AMERCOAT Epoxies, PITTPROTECT Epoxies

---

## **INSTRUCCIONES DE USO**

### **Ratio de la mezcla en volumen: base a endurecedor 65:35**

- Agitar los componentes pigmentados con un agitador neumático a velocidad moderada para homogeneizar el contenido. Añadir el endurecedor a la base y agitar con agitador eléctrico durante 1-2 minutos hasta total dispersión.
- Raspe los lados y la parte inferior de vez en cuando para asegurar que todo el contenido se incorpora. Hacer mezclas completas

---

### **Tiempo de inducción**

No tiene tiempo de inducción

---

### **Vida de la mezcla**

2,5 horas a 70°F (21°C)

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

---



# AMERCOAT® 114 A

(Antes Nu-Klad 114A y Megaseal CF)

## APLICACIÓN

- Amercoat 114A se puede aplicar mediante rodillos de pelo corto, llana, espátulas, rasqueta de goma, o una combinación de estos métodos. Extenderlo por toda la superficie aplicando una presión uniforme hasta alcanzar un acabado liso. Dejar sólo una ligera película por encima del plano de la superficie.
- Utilizar una espátula redondeada para formar huecos de hasta 1" (0,0254 m)
- Amercoat 114A se puede utilizar para llenar huecos en la superficie de hasta 1" (0,0254 m) de ancho o profundidad.
- Amercoat 114A no es elastomérico y no cubre grietas dinámicas.
- El área debe estar protegida de partículas en suspensión y contaminantes
- Evitar los gases de combustión u otras fuentes de dióxido de carbono que pueden generar una migración de aminas y un tono ambar en colores claros
- Asegurese una buena ventilación durante la aplicación y el curado
- Boletín # 1489 para obtener más información sobre la prevención, detección y eliminación de las eflorescencias de amina

## Temperatura del material

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

## DISOLVENTE DE LIMPIEZA

Amercoat 12 Cleaner (Thinner 90-58) o Amercoat 65 Thinner (Thinner 21-06)

## DATOS ADICIONALES

| Intervalo de repintado para DFT de hasta 5.0 mils (125 µm) |           |             |             |             |
|--|-----------|-------------|-------------|-------------|
| Repintado con ...  | Intervalo | 50°F (10°C) | 70°F (21°C) | 90°F (32°C) |
| revestimientos base solvente                               | Mínimo    | 36 horas    | 18 horas    | 9 horas     |
|  | Máximo    | 30 días     | 7 días      | 3 días      |
| Con epoxi sin disolventes                                  | Mínimo    | 6 horas     | 3 horas     | 1 hora      |
|  | Máximo    | 6 días      | 3 días      | 36 horas    |

### Notas:

- Los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y de la superficie, así como el espesor de película, la ventilación y la humedad relativa. El tiempo máximo de repintado depende en gran medida de las temperaturas superficiales reales, no simplemente de la temperatura del aire. La temperatura de la superficie debe ser controlada, especialmente en superficies expuestas al sol o calentadas de alguna otra manera. Mayores temperaturas superficiales acortan los tiempos de repintado máximos.
- La superficie debe estar limpia y seca. Cualquier contaminación debe ser identificada y eliminada. Se debe poner particular atención a las superficies expuestas a la luz solar susceptibles de calentar. En esas situaciones, un grado superior de limpieza puede ser necesario. El departamento técnico de PPG puede aconsejar métodos de limpieza adecuados. Si se supera el tiempo máximo de repintado se debe rugosar la superficie.

# AMERCOAT® 114 A

(Antes Nu-Klad 114A y Megaseal CF)

## Tiempo de curado para espesores secos de hasta 5.0 mils (125 µm)

| Temperatura del sustrato | Seco para manipular |
|--------------------------|---------------------|
| 50°F (10°C)              | 36 horas            |
| 70°F (21°C)              | 18 horas            |
| 90°F (32°C)              | 9 horas             |

Nota: NOTA: los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y del acero, del espesor aplicado, de la ventilación y de otras condiciones medioambientales.

## Vida de la mezcla (a la viscosidad de aplicación)

| Temperatura del producto mezclado | Vida de la mezcla |
|-----------------------------------|-------------------|
| 50°F (10°C)                       | 4 horas           |
| 70°F (21°C)                       | 2,5 horas         |
| 90°F (32°C)                       | 1 hora            |

## Certificaciones del producto

- Cumple los requerimientos de USDA para contactos esporádicos con alimentos
- NFPA Clase A para propagación de llama y desarrollo de humos.
- Servicio nuclear nivel 2 (Parcial)

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para las pinturas y disolventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y las fichas de seguridad de los productos

## 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

- |  |                     |      |
|--|---------------------|------|
| • Tablas de conversión   | HOJA DE INFORMACION | 1410 |
| • Explicación de fichas técnicas de productos  | HOJA DE INFORMACION | 1411 |
| • Precauciones de seguridad  | HOJA DE INFORMACION | 1430 |
| • Seguridad para la salud en espacios reducidos – Peligros de exposición y toxicidad | HOJA DE INFORMACION | 1431 |



# AMERCOAT® 114 A

(Antes Nu-Klad 114A y Megaseal CF)

## 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](http://www.ppgpmc.com). (La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

Tamaño de envases: Disponible en kits de 20-lb (1.33 galones) y 3-lb (0.2 galones)

| Código de producto | DESCRIPCIÓN |
|--------------------|-------------|
| AT114-35           | Base epoxy  |
| AT114-B            | Endurecedor |

