

# AMERCOAT® 385

## DESCRIÇÃO

Revestimento epóxi multifunção bi-componente e de alto desempenho curado com poliamida

## PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Epóxi multifunção de alto desempenho
- Revestimento epóxi intermediário de alto sólidos e alta espessura
- Compatível com uma grande variedade de substratos e preparos de superfície
- Excelente resistência contra respingos químicos
- AMERCOAT 385 PA contém fosfato de zinco para uma maior resistência a corrosão, produto disponível apenas nos Estados Unidos e Ásia
- Também disponível com pigmentação MIO (Óxido de Ferro Micáceo)
- AMERCOAT 385 LH é formulado para níveis inferiores de poluentes aéreos, produto disponível apenas nos Estados Unidos

## COR E BRILHO

- Branco, Preto, Vermelho óxido, Creme e Pearl Gray
- Fosco

### Notas:

- Revestimentos epóxi irão calcinar e perder o brilho quando expostos a luz solar, elevadas temperaturas ou a produtos químicos. Descoloração e calcinamento normais não prejudicam a performance do revestimento. Cores claras escurecerão com o passar do tempo. Variações pequenas de cor são esperadas em diferentes lotes. As cores são aproximações dos padrões.
- AMERCOAT PA Vermelho (Formula que contém MIO), AMERCOAT 385 PA Buff (sem MIO)

## DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Sólidos por Volume	68 ± 2%
VOC (Como fornecido)	max. 2,6 lb/US gal (approx. 312 g/l)
Resistência a temperatura (Contínua)	Até 200°F (93°C)
Resistência a temperatura (Intermitente)	Até 250°F 121°C)
Espessura de película seca recomendada	3,0 - 8,0 mils (75 - 200 µm) dependendo do sistema
Rendimento teórico	218 ft <sup>2</sup> /US gal para 5,0 mils (5,4 m <sup>2</sup> /l para 125 µm)



# AMERCOAT® 385

## Dados do Produto Misturado

### 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 - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de Cura
- Cor terá desvio em temperaturas elevadas
- Resistência a temperatura intermitente deverá ser inferior a 5% do tempo, e no máximo 24 horas
- Para serviços de imersão, esse produto deve ser aplicado com uma espessura mínima de 10 mils (250 µm) efs total em 2 – 3 demãos
- Não é recomendada a versão que contém fosfato de zinco para serviços de imersão, contate o serviço técnico PPG para serviços de imersão

## 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 macio

- Remova toda a ferrugem, sujeira graxa ou outros contaminantes que estão livres através de algum dos seguintes tratamentos que são dependentes do grau de limpeza necessário: SSPC SP-2, 3, 6, 7 ou 10 (ISO 8501-1 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2, Sa 2.5). Essas práticas de preparação de superfície são utilizados para substratos previamente jateados com abrasivo. A escolha da preparação da superfície depende do seu sistema a ser aplicado e as condições de serviço final
- Para serviços de imersão ou sobre condições críticas é recomendado um perfil de rugosidade de 2.0 – 4.0 mils (50 – 100 µm). Aço previamente jateado pode ser hidrojateado com jato de alta pressão SSPC -SPWJ-2(L) / NACE WJ-2(L). A superfície molhada pode ser seca soprando ar comprimido, dando sempre atenção as superfícies horizontais e intervalos

### Concreto

- Remover graxa, óleo e outros contaminantes penetrantes de acordo com ASTM D4258
- Abrasar superfície de acordo com ASTM D4529 para remover toda eflorescência e resíduos úmidos, para expor buracos no concreto e gerar um perfil de rugosidade equivalente a uma lixa ou superior
- 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 ft<sup>2</sup> / 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%



# AMERCOAT® 385

## Aço galvanizado

- Remover película de óleo ou sabão com detergente ou limpador
- Jato abrasivo suave com abrasivo fino de acordo com SSPC SP-16 para atingir perfil de 1.5 – 3.0 mils (38 – 75 µm). Quando jateamento abrasivo não for possível, o aço galvanizado pode ser tratado com um revestimento de fosfato de zinco aceitável
- Galvanização que possui até 12 meses de exposição a ambientes externos e possuem uma superfície rugosa onde se observa a formação de ferrugem branca pode ser repintada após a lavagem e limpeza intensa para remoção da ferrugem branca
- A superfície deve possuir um perfil mensurável
- É recomendado que seja feito um trecho de teste para checar compatibilidade e adesão
- Não são recomendadas galvanizações super cromadas sem o jateamento necessário para remover os cromatos. Podem ser observados problemas de adesão

---

## Aço inoxidável e metais não ferrosos

- Deve ser usado jato abrasivo de acordo com SSPC SP-16 para atingir um perfil de rugosidade uniforme de 1.5-4.0 mils (38 – 100 µm). Tamanho e dureza do abrasivo deve ser ajustado baseado na dureza do substrato se necessário
- Alumínio pode ser tratado com preparação de superfície de acordo com Mil-DTL-5541 ou equivalente (somente aplicações que não passarão por imersão)

---

## Revestimentos envelhecidos

- Todas as superfícies devem estar limpas, secas, ligadas firmemente e livres de todos revestimento, produtos corroídos ou resíduos calcinados soltos
- Abradar superfície ou limpa-la com PREP 88. Esse produto é compatível com a maioria dos tipos de revestimentos propriamente aplicados e bem aderidos, contudo, é recomendado um teste para confirmar a compatibilidade

---

## Reparos

- Trate as áreas para as condições originais de preparação de superfície, limpando as bordas deixando a pintura intacta. Remova o pó ou resíduo abrasivo antes da pintura

---

## Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura da superfície durante a aplicação deve estar pelo menos 5°F (3°C) acima do ponto de orvalho
- Ambient temperature during application and curing should be between 40°F (4°C) and 122°F (50°C)
- Umidade relativa do ar durante a aplicação não pode exceder 85%

---

## ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

- Primers: Direto ao substrato; Linha DIMETICOTE, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ
- Topcoats: Linha AMERCOAT 450, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, Linha PITTHANE

# AMERCOAT® 385

## INSTRUÇÕES PARA USO

### **Relação de mistura em volume: base para endurecedor 50:50 (1: 1)**

- Promover uma mistura prévia com um mexedor pneumático em velocidade moderada até completa homogeneização. Adicionar o agente de cura à base e agitar com mexedor por 1-2 minutos até completa mistura.

### **Tempo de indução**

Tempo de Indução	
Temperatura do produto misturado	Tempo de indução
Below 60°F (16°C)	30 minutos
60°F (16°C)	15 minutos
Above 75°F (24°C)	Não necessita

### **Vida útil da mistura**

3 horas a 70°F (21°C)

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura

## **APLICAÇÃO**

- Área deve ser protegida de partículas transportadas pelo ar e poluentes
- Evite gases de combustão ou outras fontes de dióxido de carbono que podem promover o blush de amina e o amarelamento de cores claras
- Se certificar de ter uma boa ventilação durante a aplicação e cura
- Forneça abrigo para evitar que o vento afete padrões de pulverização

### **Temperaturas dos Materiais**

A temperatura do material deve estar entre 50°F (10°C) e 90°F (32°C)

### **Pistola convencional**

- Usar equipamento convencional

### **Dilute recomendado**

THINNER 91-92 global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) ou THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para aplicações superiores a 90°F (32°C) nos Estados Unidos e Canadá

### **Volume de diluente**

0 - 20%

### **Orifício do bico**

Aprox. 0,070 in (1,8 mm)



# AMERCOAT® 385

## **AIRLESS SPRAY**

- bomba 45:1 ou maior
- Pode ser aplicado com equipamento plural
- Mangueiras devem ser as menores possíveis

## **Diluyente recomendado**

THINNER 91-92 global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) ou THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para aplicações superiores a 90°F (32°C) nos Estados Unidos e Canadá

## **Orifício do bico**

0.017 – 0.019 in (approx. 0.43 – 0.48 mm)

## **TRINCHA/ROLO**

- Utilize um rolo 3/8" de cerdas naturais de alta qualidade e/ou resistente a solvente. Assegure que a trincha/rolo estão bem preenchidos para evitar a entrada de ar. Múltiplas demãos podem ser necessárias para atingir o filme adequado

## **Diluyente recomendado**

THINNER 91-92 global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) ou THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para aplicações superiores a 90°F (32°C) nos Estados Unidos e Canadá

## **SOLVENTE DE LIMPEZA**

THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) ou THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

## **DADOS ADICIONAIS**

Intervalo de repintura para EFS de até 8.0 mils (200 µm)						
Repintura com...	Intervalo de repintura	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Com ele mesmo	Mínimo	3 dias	42 horas	24 horas	12 horas	6 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
	Maximum - immersion	30 dias	30 dias	30 dias	30 dias	30 dias

# AMERCOAT® 385

## Intervalo de repintura para EFS de até 8.0 mils (200 µm)

Repintura com...	Intervalo	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Com uretano, PSX	Mínimo	3 dias	42 horas	24 horas	12 horas	6 horas
	Máximo	3 meses	2,5 meses	2 meses	1,5 meses	1,5 meses

### Notas:

- Tempos de secagem são dependentes de temperaturas do ar e substrato assim como da espessura do filme, ventilação e umidade relativa. Tempo de repintura é extremamente dependente da temperatura da superfície - não somente da temperatura do ar. Temperaturas da superfície devem ser monitoradas, especialmente em casos com exposição ao sol ou aquecidas de alguma forma. Altas temperaturas diminuem o tempo de repintura
- Superfície deve estar limpa e seca. Qualquer contaminação deve ser identificada e removida. Uma lavagem com detergente PREP 88 ou equivalente é requerida antes da aplicação de topcoats para aplicação após 30 dias de exposição. Contudo, deve sempre se tomar um cuidado particular para superfícies expostas a luz solar onde a calcinação pode estar presente. Nessas situações, uma limpeza mais adequada deve ser realizada. O serviço de assistência técnica da PPG pode ajudar sobre métodos de limpeza adequados. Se o tempo máximo de repintura for excedido, crie um perfil de rugosidade na superfície.

## Tempo de cura para EFS de até 8.0 mils (200 µm)

Temperatura do substrato	Seco ao toque	Seco ao manuseio	Cura total
40°F (4°C)	8 horas	4 dias	21 dias
50°F (10°C)	4 horas	24 horas	14 dias
60°F (16°C)	3 horas	20 horas	7 dias
70°F (21°C)	2 horas	16 horas	6 dias
90°F (32°C)	1 hora	10 horas	4 dias

### Notas:

- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura (favor observar FICHAS DE INFORMAÇÕES 1433 e 1434)
- Contate seu representante PPG para mais detalhes

## Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)

Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
50°F (10°C)	5 horas
70°F (21°C)	3 horas
90°F (32°C)	1,5 horas



# AMERCOAT® 385

## Qualificações

- Mil-PRF-23236(C) Type V, Class 7, Grade C
- Military Sealift Command – Underwater hulls, topside and salt water ballast tank service
- Em conformidade com os requisitos USDA Food
- NFPA Classe A para a propagação das chamas e fumaças
- NORSOK M501 Rev. 5, System 7 Subsea surfaces
- MPI Category #108

## 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

## 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 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 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 controle 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](http://www.ppgpmc.com). JO texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.



**PPG Protective & Marine Coatings**

Bringing innovation to the surface.™

# AMERCOAT® 385

Embalagens: disponível em kits de 3,6 L e baldes de 20 L

Código do Produto	Descrição
AT 385-032L	Base creme
Sob demanda	Base Branca
Sob demanda	Base Preta
Sob demanda	Base Cinza Perola
Sob demanda	Base Vermelho óxido
Sob demanda	AMERCOAT 385PA Creme (contém fosfato de zinco)
Sob demanda	AMERCOAT 385 PA Vermelho (contém óxido de ferro micáceo)
AT385-BL	Hardener (Agente de Cura)

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.