

AMERLOCK® 400 NT

DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxy de alto sólido

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Adecuado para ambientes nucleares que requieran tolerancia a la radiación y superficies descontaminables
- Testado de acuerdo con ANSI N101.2, ANSI N5.12, ASTM D5144, ASTM D3911 y los requerimientos específicos de Westinghouse AP 1000
- Cualificado para varias aplicaciones en acero y hormigón de nivel nuclear 1
- Revestimiento de reparación cualificado para varios sistemas nucleares cualificados.
- Cumple con VOC

COLORES Y BRILLO

- Blanco, Gris perla, Colores de seguridad, Colores RAL seleccionados
- Semibrillante

Nota: Los revestimientos epoxy se caracterizan por calentar y perder tono y brillo bajo la exposición a la luz solar. Los colores claros tienden a tomar un cierto tono ámbar.

DATOS BÁSICOS A 68°F (20°C)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Volumen de sólidos	75 ± 4%
COV (Suministrado)	max. 1,5 lb/US gal (aprox. 180 g/l)
Resistencia a la temperatura (en continuo)	Hasta 200°F (93°C)
Resistencia a la temperatura (Intermitente)	Hasta 350°F (177°C)
Espesor de película seca recomendado	4,0 - 8,0 mils (100 - 200 µm) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	301 ft ² /US gal para 4,0 mils (7,4 m ² /l para 100 µm)
Estabilidad del envase	Base: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES - Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES - Tiempo de curado
- El color variará a elevadas temperaturas
- La resistencia a la temperatura de forma intermitente debería ser menos de un 5% del tiempo y como máximo 24 horas

AMERLOCK® 400 NT

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

- Las prestaciones del revestimiento, están ligadas en general, al grado de preparación superficial
- Remitirse a los test de cualificación específicos para cada método de preparación de superficies aprobado para cada aplicación en particular.

Acero

- Eliminar proyecciones de acero, protuberancias y lascas en el acero. Lijar con herramienta mecánica las soldaduras lisas, de acuerdo con la NACE RP-0178
- Eliminar todos los contaminantes, aceite y grasa de acuerdo con SSPC SP-1
- Limpieza mediante chorro abrasivo a grado SSPC-SP10 (ISO8501-1 Sa 2.5). Chorro con un abrasivo angular para lograr un perfil de rugosidad de 1,5 - 4,0 milésimas de pulgada (38 - 100 µm) comprobado por un comparador de perfil de rugosidad Keane-Tator o cinta Testex
- Para servicio en exposición atmosférica, chorro abrasivo a grado estándar SSPC SP-6
- Para el mantenimiento y la reparación para servicio en exposición atmosférica, el producto puede ser aplicado sobre superficies preparadas de acuerdo con SSPC SP-2, ó SSPC SP-3 (limpieza mecánica mediante herramienta o manual).

Hormigón

- Preparar de acuerdo con las directrices SSPC SP-13
- Lijar la superficie según ASTM D-4259 para eliminar toda la eflorescencia y lechada de cemento para exponer huecos vacíos bajo la superficie, y proporcionar una rugosidad superficial equivalente de papel de lija de grano 60 o más grueso
- Comprobar la humedad mediante la realización de una prueba de lámina de plástico de acuerdo con la norma ASTM D4263
- Para losas sobre el terreno, prueba de humedad de acuerdo con la norma ASTM F1869 (prueba de cloruro de calcio)
- Las losas sobre el terreno deben tener un contenido de humedad máximo de 3 libras / 1.000 ft² / 24 horas cuando se mide mediante la prueba de cloruro de calcio
- La superficie debe estar libre de humedad de acuerdo con la norma ASTM D4263. Ver la Hoja de Información # 1496ACUS para más detalles sobre las mediciones de humedad

Revestimientos antiguos y reparaciones

- Asegúrese de que el sistema de recubrimiento es firme y está bien adherido
- No aplique sobre revestimientos acrílicos y revestimientos que presenten una resistencia pobre a los disolventes
- Se recomienda un realizar un ensayo previo sobre un área pequeña para determinar la compatibilidad y la adhesión
- Preparar con barrido ligero o lijar concienzudamente el revestimiento existente de acuerdo con SSPC SP-7
- Matizar los bordes de recubrimientos intactos fuertemente adheridos en el perímetro de las zonas de reparación
- Preparar mediante herramienta mecánica el acero existente de acuerdo con SSPC SP-3 (servicio en exposición atmosférica) y SSPC SP-11 (servicio en inmersión)

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura de la superficie debe estar entre 50°F (10°C) y 122°F (50°C)
- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar 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 122°F (50°C)
- La humedad relativa durante la aplicación debe estar por encima de 0% y por debajo de 85%



AMERLOCK® 400 NT

INSTRUCCIONES DE USO

Ratio de mezcla en volumen: base y endurecedor 50:50 (1:1)

- Batir la base con batidora neumática a velocidades moderadas para homogeneizar el contenido. Añadir el endurecedor a la base y agitar con agitador eléctrico durante 1-2 minutos hasta que esté completamente dispersado.

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

APLICACIÓN

- El área debe estar protegida de partículas en suspensión y contaminantes
- Asegurese una buena ventilación durante la aplicación y el curado
- Proporcionar protección para evitar que el viento afecte al pulverizado.
- 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

Temperatura del material

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

PISTOLA CON AIRE

Disolvente recomendado

Amercoat 65N

Volumen de disolvente

0 - 20%

Orificio de boquilla

Aprox. 0.070 in (1.8 mm)

AMERLOCK® 400 NT

PISTOLA SIN AIRE

- Equipo 45:1 o superior
- Puede ser aplicado con equipo de alimentación múltiple

Disolvente recomendado

Amercoat 65N

Volumen de disolvente

0 - 5%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

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

BROCHA/RODILLO

- Utilice una brocha de cerdas naturales de alta calidad y/o un rodillo de 3/8" resistente a los disolventes. Asegúrese de que la brocha / rodillo está bien cargado para evitar la oclusión de aire. Pueden ser necesarias varias capas para conseguir un adecuado espesor de película

Disolvente recomendado

Amercoat 65N

Volumen de disolvente

Si fuera necesario se puede añadir DISOLVENTE hasta un máximo del 5%

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

AMERCOAT 12 CLEANER o AMERCOAT 65 THINNER (xylene)

DATOS ADICIONALES

Intervalo de repintado para DFT hasta 6.0 mils (150 µm)							
Repintado con ...	Intervalo	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	80°F (27°C)	90°F (32°C)	100°F (38°C)
Consigo mismo y acabados recomendados	Mínimo	30 horas	24 horas	16 horas	12 horas	8 horas	4 horas
	Máximo	30 días					

Notas:

- La adición del acelerador epoxy Amercoat 861N al Amerlock 400NT en la proporción de mezcla de 1 pinta por cada 5 galones reducirá el tiempo mínimo y máximo de repintado a la mitad.
- 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.

AMERLOCK® 400 NT

Tiempo de curado para DFT hasta 6.0 mils (150 µm)

Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular
50°F (10°C)	24 horas	40 horas
70°F (21°C)	9 horas	20 horas
90°F (32°C)	4,5 horas	12 horas
100°F (38°C)	3 horas	9 horas

Notas:

- Se deberá mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado
- 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)	90 minutos

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para las pinturas y disolventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y las fichas de seguridad de los productos
- Esta es una pintura base disolvente y hay que tomar precauciones para evitar la inhalación del nebulizado, al igual que evitar el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos

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 |



AMERLOCK® 400 NT

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. La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

Envasado: Disponible en kits de 2 galones y 5 galones; (los kits de 2 galones tienen 1 galón completo de base y 1 galón completo de endurecedor; los kits de 5 galones tienen 2,5 galones de base y 2,5 galones de endurecedor)

Código de producto	DESCRIPCIÓN
AK400N3	Base blanca
AK400N23	Base Gris perla
AK400N-B	Endurecedor