

# AMERLOCK® 2 VOC

## DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxi cumpliendo VOC de alto sólido y secado rápido

## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Propiedades de secado rápido
- VOC compliant for <100 g/L specifications
- Revestimiento de altas prestaciones sobre acero nuevo o usado.
- Autoimprimación en muchas aplicaciones
- Compatible con superficies preparadas húmedas
- Compatible con restos adheridos de óxido en superficies preparadas
- Resistencia a temperatura seca hasta 450°F sobre superficies aisladas o no aisladas cuando se mezcla con el aditivo AMERCOAT 880 glass flake

## COLORES Y BRILLO

- Colores standard y bajo pedido
- Semibrillante

Nota: Los revestimientos epoxi se caracterizan por calentar y perder tono y brillo bajo la exposición a la luz solar. Los colores claros tienen una tendencia mayor a este efecto. Los colores obtenidos en máquina tintométrica no se recomiendan para servicio en inmersión. Utilícese sólo productos con colores fabricados de serie para inmersión.

## DATOS BÁSICOS A 68°F (20°C)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Volumen de sólidos	83 ± 2%
COV (Suministrado)	max. 0,7 lb/US gal (aprox. 84 g/l)
Resistencia a la temperatura (en continuo)	Hasta 250°F (121°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	333 ft <sup>2</sup> /US gal para 4,0 mils (8,3 m <sup>2</sup> /l para 100 µm)
Estabilidad del envase	Base: al menos 36 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® 2 VOC

## CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

- Las prestaciones del revestimiento, están ligadas en general, al grado de preparación superficial

### 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
- Chorro abrasivo con abrasivo angular hasta grado de limpieza SSPC SP-10 o superior para servicio en recubrimiento de tanques. Debe alcanzarse un perfil de chorro de 0 – 4.0 mils (50 – 100 µm)
- Para servicio en exposición atmosférica, chorro abrasivo a grado estándar SSPC SP-6
- El producto puede aplicarse sobre una superficie preparada según SSPC SP-12 WJ-2(L) para todas las aplicaciones excepto para el revestimiento de tanques donde debe ejecutarse un chorro abrasivo previo.
- 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).
- Se puede utilizar el AMERCOAT 114 A para rellenar los espacios en las superficies discontinuas o fuertemente corroídas
- Consultar con el departamento técnico de PPG el máximo nivel de sales solubles permitido para servicio en inmersión en agua. Este variará según la química del agua y las temperaturas de servicio.

### Hormigón

- La superficie ha de prepararse de acuerdo con los estándares 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
- Rellenar las coqueras del sustrato con el producto epoxi AMERCOAT 114 A
- Para losas sobre el terreno, prueba de humedad de acuerdo con la norma ASTM F1869 (prueba de cloruro de calcio)
- La transmisión máxima de humedad permitida es 3 lbs / 1,000 ft<sup>2</sup>/24 horas. Vea la Information Sheet 1496ACUS para más detalles respecto a las medidas referentes a las humedades

### Acero galvanizado

- Eliminar cualquier resto de aceite ó jabón con detergente ó emulsión limpiadora
- Dar un chorro abrasivo ligero con un abrasivo fino de acuerdo con las indicaciones de la norma SSPC SP-16 hasta alcanzar un perfil de 1.5 – 3.0 mils (38 – 75 µm). Cuando el choro abrasivo ligero no sea posible, el galvanizado puede ser tratado con un revestimiento fosfato de zinc de conversión.
- El galvanizado que tenga al menos 12 meses de envejecimiento exterior y una superficie rugosa con óxido blanco presente puede ser recubierto después de un potente lavado y limpieza para quitar el óxido blanco y otros contaminantes
- La superficie debe tener un perfil medible
- Se recomienda un realizar un ensayo previo sobre un área pequeña para determinar la compatibilidad y la adhesión
- No se recomienda aplicar sobre galvanizado sellado con cromatos sin antes chorrear para quitar exhaustivamente los cromatos. Pueden ocurrir problemas de adhesión.



# AMERLOCK® 2 VOC

## **Metales no ferrosos y acero inoxidable**

- Chorro abrasivo de acuerdo con las especificaciones SSPC SP-16 para alcanzar un perfil de anclaje uniforme y denso de 1.5-4.0 mil . El tamaño y la dureza del abrasivo debe ser ajustada cuando sea necesario basado en la dureza del sustrato
- El aluminio puede ser tratado con un tratamiento superficial acorde con Mil-DTL-5541 o equivalente (Sólo para las aplicaciones de no inmersión)

## **Revestimientos antiguos y reparaciones**

- Todas las superficies deben estar limpias, secas fuertemente cohesionada y libres de pintura mal adherida, de productos de la corrosión y residuos de caleo
- Lije la superficie, o limpie con PREP 88. Este producto es compatible sobre la mayoría de los revestimientos adecuadamente aplicados y fuertemente adheridos, de todas formas , se recomienda un parche de testeo para confirmar compatibilidad

## **Reparación**

- 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
- Como alternativa, PREP 88 puede ser usado para preparar algunos revestimientos ya existentes. Por favor vea la ficha técnica de PREP 88 para los detalles
- 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 20°F (-7°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 20°F (-7°C) y 122°F (50°C)
- La humedad relativa durante la aplicación debe estar por encima de 0% y por debajo de 90%

## **ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA**

- Imprimación: Directo al sustrato; Imprimaciones DIMETCOTE- Series , AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ
- Acabados: Poliuretanos AMERCOAT 450-Series ,AMERSHIELD VOC, PSX 700, PSX One

## **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**

15 minutos



# AMERLOCK® 2 VOC

---

## **Vida de la mezcla**

1 hora 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
- 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
- Proporcionar protección para evitar que el viento afecte al pulverizado.
- PPG 97-739 and tert-butyl acetate are VOC exempt thinners which can be used without limit to maintain < 100 g/L. The following thinners may be used up to 2.5 oz. per gallon to maintain a VOC of < 100 g/L.

## **Temperatura del material**

El material durante la aplicación debe estar entre 40°F (4°C) y 90°F (32°C)

---

## **PISTOLA CON AIRE**

- Utilizar equipo convencional standard

## **Disolvente recomendado**

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (xileno), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (recomendado para > 90°F (32°C))

## **Volumen de disolvente**

0 - 20%

## **Orificio de boquilla**

Aprox. 0.070 in (1.8 mm)

---

## **PISTOLA SIN AIRE**

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

## **Disolvente recomendado**

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (xileno), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (recomendado para > 90°F (32°C))

## **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)

---



# AMERLOCK® 2 VOC

## **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**

Thinner 21-06 (Amercoat 65, 97-727, xileno) ó disolvente 21-25 (Amercoat 101) para temperaturas > 90 F.

## **Volumen de disolvente**

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

## **DISOLVENTE DE LIMPIEZA**

AMERCOAT 12, 12E, ó 12V Cleaner, 97-739, AMERCOAT 911 ó disolvente AMERCOAT 65 (xileno)

## **DATOS ADICIONALES**

Intervalo de repintado para DFT de hasta 5.0 mils (125 µm)					
Repintado con ...	Intervalo	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Consigo mismo	Mínimo	24 horas	6 horas	3 horas	1,5 horas
	Máximo	3 meses	2 meses	30 días	14 días
Con uretanos y PSX	Mínimo	24 horas	6 horas	3 horas	1,5 horas
	Máximo	30 días	14 días	7 días	4 días

### 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 requiere un lavado detergente con PREP 88 o equivalente antes de la aplicación de acabados después de 30 días de exposición. Aún así se de poner una particular atención a las superficies expuestas a la luz solar donde puede haber presencia de caleo. En esas situaciones puede ser necesario un grado adicional de limpieza. EL departamento técnico de PPG puede recomendar métodos adecuados e limpieza. Si se superara el tiempo de repintado / acabado la superficie debe rugosarse.

Tiempo de curado para espesores secos de hasta 5.0 mils (125 µm)			
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular	Para inmersión en agua
32°F (0°C)	24 horas	38 horas	21 días
50°F (10°C)	8 horas	13 horas	7 días
70°F (21°C)	2 horas	4,5 horas	3 días
90°F (32°C)	1 hora	2 horas	48 horas

# AMERLOCK® 2 VOC

Vida de la mezcla (a la viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
50°F (10°C)	2 horas
70°F (21°C)	1 hora
90°F (32°C)	30 minutos - 45 minutos

Nota: En condiciones ambientales calurosas se puede utilizar el disolvente AMERCOAT 8 para incrementar la vida de la mezcla en aproximadamente un 10 - 20%

## Certificaciones del producto

- Cumple los requerimientos de USDA para contactos esporádicos con alimentos
- AWWA D102-06 ICS #1, #2, #3, #5
- Cumple norma LEED en la categoría de pintura anticorrosiva.

## 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 |

## 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.

# AMERLOCK® 2 VOC

## 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.

Empaquetado: Disponible en kits de 2 galones y 5 galones

Código de producto	DESCRIPCIÓN
AK2V-1	Base buff
AK2V-3	Base blanca
AK2V-9	Base negra
AK2V-23	Base gris perla
AK2V-72	Base rojo óxido
AK2V-81	Base amarillo seguridad
AK2V-T1	Base tinte profundo *
AK2V-T2	Base tinte claro *
AK2V-T3	Base tinte neutro
AK2V-T5	Base tinte amarillo de alto poder cubriente
AK2V-B	Endurecedor

Nota: \* Tintable utilizando sólo colorantes UCD V-Line