

AMERLOCK® 400

Mayo de 2013

Revisión de enero 2013

DESCRIPCIÓN

Revestimiento epóxico con alto contenido de sólidos

PRINCIPAL CHARACTERISTICS

- Bajo COV
- Revestimiento de mantenimiento general de alto rendimiento para acero nuevo o viejo
- Autoimprimación sobre la mayoría de los revestimientos existentes
- Compatible con superficies húmedas preparadas
- Compatible con el óxido adherente que queda en superficies preparadas
- Resistencia a temperaturas hasta de 450 °F (232 °C) una vez que seca sobre superficies con y sin aislamiento cuando se mezcla con el aditivo Amercoat 880 con laminillas de vidrio

COLORES Y BRILLOS

Semi brillante

Imprimador en colores estándar, colores personalizados y aluminio

* Los revestimientos epóxicos generan tiza y se decoloran con la exposición a la luz solar. Los colores claros son propensos a adquirir una tonalidad ámbar en cierta medida. Tenga en cuenta que no se recomienda el uso de productos entintados con colores personalizados para el servicio de inmersión. Utilice solamente lotes rectificados en fábrica para inmersión.

DATOS BÁSICOS

Sólidos por volumen

85% ± 3%

400AL es 88% +/- 3%

COV

1.5 lbs/gal (180 g/L)

1.4 lbs/gal (163 g/L) Directiva 1999/13/EC, SED

400AL = 1.0 lb./gal. ; 120 g/L

(Utilice Amerlock 400 COV cuando se requiera una fórmula de <100 g/L)

Espesor de película seca recomendado (por capa)

4 a 8 milésimas de pulgada; 100 a 200 micras

Cifra de cobertura teórica

A un espesor de película seca de 1 milésima de pulgada 1,331 pies² / galón

A un espesor de película seca de 5 milésimas de pulgada 266 pies² / galón

Componentes

2

Resistencia a la temperatura una vez que seca*

Continua — 200 °F (93°C)
máximo 24 horas

Intermitente — 250 °F (120 °C) (<5% del tiempo,

* El color será diferente a temperaturas elevadas.

Vida útil

3 años a partir de la fecha de fabricación

* Cuando se almacena en el contenedor original sellado bajo condiciones secas entre 40 y 100°F (5 y 38 °C)

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento del revestimiento por lo general es proporcional al grado de preparación de la superficie. El chorro abrasivo por lo general es el método más eficaz y económico. Cuando esto no sea posible o sea poco práctico, puede aplicar Amerlock 400 sobre las superficies limpiadas por medios mecánicos. Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminantes, entre ellos los depósitos de sal. Llame a PPG para obtener información sobre los niveles máximos permisibles de contenido de sal.

Acero suave

- Elimine todo el óxido suelto, la suciedad, grasa u otros contaminantes mediante uno de los siguientes métodos en función del grado de limpieza requerido: SSPC-SP2, 3, 6, 7 o 10 (ISO 8501-1 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2.5). Estas normas de preparación mínima de la superficie aplican para acero previamente limpiado con chorro abrasivo. La elección de la preparación de la superficie dependerá del sistema seleccionado y las condiciones del servicio de uso final.

AMERLOCK 400

Para un servicio e inmersión más severos, limpie conforme a SSPC-SP10 (ISO8501-1 Sa 2.5). Realice una limpieza abrasiva para lograr un perfil de anclaje de 1.0 a 5.0 milésimas de pulgada (50 a 75 micras) como lo indica un Comparador de perfil de superficie Keane-Tator o Cinta Testex. El acero previamente tratado con medios abrasivos puede limpiarse con chorro a ultra alta presión conforme a SSPC -SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L).

La superficie húmeda se puede secar con aire seco comprimido prestando especial atención a las superficies horizontales y ranuradas.

Concreto

- Prepare / limpie la superficie de conformidad con las directrices de SSPC SP-13. Talle la superficie conforme a ASTM D-4259 para eliminar la eflorescencia y el escarificado, exponer los vacíos debajo de la superficie y proporcionar una rugosidad de superficie equivalente a papel de lija de 60 o más grueso. Cerciórese de que la superficie esté libre de humedad mediante una prueba de lámina de plástico conforme a ASTM D4263. Llene los espacios vacíos conforme sea necesario con relleno epóxico Amercoat 114A. Para cimientos, realice una prueba de humedad conforme a ASTM F1869 (prueba de cloruro de calcio). La máxima transmisión de humedad permisible es de 3 lb./1,000 pies²/24 horas. Consulte la Hoja de información 1496ACUS para obtener más información sobre cómo medir la humedad.

Acero galvanizado

- Retire la película de aceite o jabón con detergente o limpiador en emulsión. Limpie con un chorro abrasivo ligero conforme a SSPC SP-16 para lograr un perfil de 1.5 a 3.0 milésimas de pulgada. Cuando no sea posible realizar la limpieza con un chorro abrasivo ligero, se puede tratar el galvanizado con una capa de convertidor de fosfato de zinc adecuado. El galvanizado que ha estado expuesto al menos 12 meses a la intemperie exterior y tiene una superficie áspera rugosa con óxido blanco se puede revestir después del lavado a presión para eliminar todos los contaminantes y el óxido blanco. La superficie debe tener un perfil mensurable. Se recomienda probar una pequeña área para confirmar la adherencia. No se recomienda su uso sobre galvanizado sellado con cromato sin antes realizar una limpieza abrasiva para eliminar el cromato. Se pueden presentar problemas de adherencia.

Metales no ferreos y acero Inoxidable

- Limpie con chorro abrasivo conforme a SSPC SP-16 para lograr un perfil de anclaje uniforme con una densidad de 1.5 a 4.0 milésimas de pulgada. El tamaño y la dureza del abrasivo deben ajustarse conforme sea necesario con base en la dureza del sustrato. El aluminio se puede tratar con un tratamiento para superficie que cumpla con Mil-DTL-5541 o equivalente (para aplicaciones de no inmersión solamente).

Revestimientos antiguos

- Todas las superficies deben estar limpias, secas, bien pegadas y libres de pintura suelta, productos de la corrosión o residuos de tiza. Talle la superficie o limpie con Prep 88. Amerlock 400 es compatible con la mayoría de los tipos de revestimientos firmemente adheridos y aplicados apropiadamente, sin embargo, se recomienda probar una pequeña área para confirmar la compatibilidad.

Reparar

- Prepare las zonas dañadas conforme a las especificaciones de preparación de la superficie, calando los bordes de revestimiento intacto. Retire completamente el polvo o los residuos de la abrasión antes del retocado.

CONDICIONES AMBIENTALES

Temperatura ambiente*

40 °F a 122 °F (5 °C a 50 °C)

20 °F a 122 °F (-6 °C a 50 °C) con 1 pinta por galón de acelerador Amercoat 861 para 5 galones

* Se puede utilizar el endurecedor Amerlock 2 con el componente base Amerlock 2/400 para un curado más rápido y para curado a temperaturas bajas. El componente A es el mismo para Amerlock 400 y Amerlock 2. Los componentes B son intercambiables.

Temperatura del material

40 °F a 90 °F (5 °C a 32 °C)

Humedad relativa

0 a 100%, la superficie debe estar libre de humedad visible. Para el servicio en inmersión y para obtener un óptimo rendimiento, la superficie debe tener una temperatura de 5 °F por encima de la temperatura del punto de condensación.

Temperatura superficial

40 °F a 122 °F (5 °C a 50 °C)

20 °F a 122 °F (-6 °C a 50 °C) con 1 pinta de disolvente Amercoat 861 para 5 galones

* Amerlock 400 se puede aplicar sobre superficies con temperaturas hasta de 250°F (121°C) para servicio sin inmersión. Al aplicar Amerlock 400 en superficies con temperaturas entre 122 °F y 250 °F (50 y 121 °C), Amerlock 400 se debe diluir a 1/2 pinta por galón únicamente con disolvente Amercoat 101. Es posible que se requiera aplicar varias capas delgadas para lograr la formación de película y evitar que el solvente forme ampollas.



AMERLOCK 400

Calidad general del aire

El área debe estar resguardada contra partículas suspendidas en el aire y contaminantes. Evite los gases de combustión u otras fuentes de dióxido de carbono que pueden provocar la transpiración amílica. Asegúrese de tener una buena ventilación durante la aplicación y el curado. Asegúrese de trabajar bajo techo para evitar que el viento afecte los patrones de pulverización. Consulte el Boletín informativo #1489 para obtener más información.

INSTRUCCIONES DE USO

Proporción de mezcla por volumen

1 parte de base por 1 parte de endurecedor

Mezcle previamente los componentes pigmentados con un mezclador de aire neumático a velocidades moderadas para homogeneizar el contenedor. Añada el endurecedor a la base y agite con agitador mecánico de 1 a 2 minutos hasta que se disperse por completo.

vida útil

	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
400	3 horas	2 horas	1 hora
400 c/ 1 pinta de 861 para 5 galones	1.5 horas	1 hora	30 minutos

Tiempo de inducción

Tiempo de inducción

Pulverización sin aire

Bomba de 45:1 o más grande, boquilla de 0.017 a 0.019"

Se puede rociar con equipo para aplicación de varios componentes.

Pulverización con aire

Adelgace hasta 20%, equipo convencional estándar, orificio de 0.070" pulg.

Brocha y rodillo

Utilice una brocha de cerdas naturales de alta calidad y/o un rodillo de felpa resistente al disolvente de 3/8" pulg. Asegúrese de que la brocha o el rodillo estén bien cargados para evitar la entrada de aire. Es posible que sea necesario aplicar varias capas para lograr la formación adecuada de película.

Amercoat 65, Amercoat 101

Limpiaador Amercoat 12 Cleaner o Amercoat 65 (xileno)

Disolvente

Imprimadores para uso directo sobre sustrato de la Serie Dimetcote, Amercoat 68HS

Disolvente de limpieza

Poliuretanos de la serie Amercoat 450, Amershield, PSX 700, PSX One, Acrílicos de la

Imprimadores

serie Amercoat 220, Poliuretanos Pittthane, Acrílicos PittTech

Revestimientos finales

Para la pintura y los disolventes recomendados consulte las hojas de seguridad 1430, 1431 y las hojas de datos de seguridad sobre materiales relevantes.

Precauciones de seguridad

Esta es una pintura a base de disolvente y se debe tener cuidado de evitar la inhalación de la neblina de rocio o el vapor, así como el contacto de la pintura húmeda con la piel descubierta o los ojos.

TIEMPOS DE SECADO/CURADO*

Amerlock 400 con un espesor de capa seca de 5 milésimas de pulgada

	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Seco al tacto	96 horas	28 horas	9 horas	4.5 horas
Completamente seco	140 horas	48 horas	20 horas	12 horas
Seco para aplicar nueva capa/aplicar recubrimiento final	120 horas	36 horas	16 horas	6 horas
Máximo para recubrir, auto	120 días	120 días	90 días	30 días
Máximo para aplicar recubrimiento final, uretanos, PSX	30 días	30 días	30 días	15 días
Curado para inmersión <i>Colores preparados de fábrica solamente</i>	NR	21 días	7 días	4 días

AMERLOCK 400

ACCELERATED DRY TIMES

Amerlock 400 c/ 1 pinta de Amercoat 861 para 5 galones con un espesor de capa seca de 5 milésimas de pulgada

	20°F (-6°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Seco al tacto	96 hours	48 hours	15 hours	4 hours	2 hours
Completamente seco	160 hours	72 hours	24 hours	9 hours	5 hours
Seco para aplicar nueva capa/aplicar recubrimiento final	28 hours	16 hours	16 hours	7 hours	4 hours
Máximo para recubrir, auto	60 days	60 days	45 days	30 days	15 days
Máximo para aplicar recubrimiento final, uretanos, PSX	30 days	30 days	21 days	14 days	5 days
Curado para inmersión <i>Colores preparados de fábrica solamente</i>	NR	NR	NR	NR	NR

* Los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y de la superficie así como del espesor de la película, la ventilación y la humedad relativa. El tiempo máximo para la aplicación de una nueva capa depende en gran parte de la temperatura real de la superficie, no simplemente de la temperatura del aire. Se deben vigilar las temperaturas de la superficie, especialmente cuando está expuesta al sol o cuando se trabaja con otras superficies calientes. Las temperaturas superficiales más elevadas acortan la ventana de recubrimiento máximo. En algunas circunstancias puede estar permitida una ventana de recubrimiento más prolongada. Consulte a su representante de ventas de PPG PMC para obtener más información..

La superficie debe estar limpia y seca. Debe identificar y eliminar todo tipo de contaminación. Se requiere lavar con detergente Prep 88 o equivalente antes de la aplicación del recubrimiento final tras 30 días de exposición. Sin embargo, se debe prestar atención particular a las superficies expuestas a la luz solar donde se puede presentar la formación de tiza. En esas situaciones puede ser necesario un mayor grado de limpieza. El Servicio Técnico de PPG puede aconsejarle sobre los métodos de limpieza adecuados. Si se excede el tiempo máximo para recubrir/aplicar el recubrimiento final, raspe la superficie.

CALIFICACIONES DEL PRODUCTO

- Cumple con los requisitos de USDA para contacto incidental con alimentos
- Clase A de la NFPA para propagación de llamas y formación de humo
- Calificado para el estándar 61 de ANSI / NSF para válvulas (de agua potable) solamente.

Para conocer las instrucciones de aplicación de NSF, visite nuestra página de Internet:

- AWWA C210-98
- AWWA C550-98
- Categoría #108 de MPI
- Cumple con LEED para la categoría de pinturas anticorrosivos
- Servicio Nuclear Nivel 2 (ANSI N 5.12, ANSI N 101.2)

DISPONIBILIDAD

Paquete

Disponible en kits de 2 y 5 galones

Los kits de 2 galones tienen un galón de base y 1 galón de endurecedor

Los kits de 5 galones tienen 2.5 galones de base y 2.5 galones de endurecedor

Inventario

(fabricación bajo pedido, etc...)

Disponibilidad a nivel mundial

Códigos de producto

AK2-1	Beige
AK2-3	Blanco
AK2-9	Negro
AK2-23	Gris nacarado
AK2-72	Rojo óxido
AK2-81	Amarillo seguridad
AK2-T1	Base de Tinte Profundo*
AK2-T2	Base de Tinte Tenue*
AK2-T3	Base de Tinte Neutro
AK2-T4	Base de Tinte Rojo*

AMERLOCK 400

AK2-T5	Base de Tinte Amarillo de mayor ocultamiento*
AK400-B	Componente endurecedor
AK400AL	Amerlock 400 Base de aluminio
AK400AL-B	(Refer to Amerlock 400AL Data Sheet)

* Entintable con colorantes de la línea UCD V-Line solamente.

Comunicado mundial

Embora o objetivo da PPG seja sempre o de fornecer o mesmo produto a nível mundial, às vezes é necessária uma ligeira modificação do produto para cumprir com regulamentos / circunstâncias locais ou nacionais.

Nestes casos, um boletim técnico alternativo é utilizado.

DECLARACIÓN DE GARANTÍA

A PPG garante (i) a titularidade do produto, (ii) que a qualidade do produto atende às especificações da PPG para esse produto em vigor na data de fabricação e (iii) que o produto sera entregue livre de reivindicações legítimas de qualquer terceiro por violação de qualquer patente nos EUA que cubram o produto.

ESTAS SÃO AS UNICAS GARANTIAS QUE A PPG FAZ E TODAS AS OUTRAS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, REGULAMENTÁRIAS OU DECORRENTES DE OUTRA FORMA EM LEI, DECORRENTES DE NEGÓCIOS OU USO COMERCIAL, INCLUINDO, SEM LIMITAÇÃO, QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO, A PPG ESTÁ ISENTA DAS MESMAS.

Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador para a PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do defeito alegado, mas em hipótese alguma serão aceitas reclamações após à expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou um ano a partir da data da entrega do produto ao comprador, o que ocorrer primeiro. A falha do Comprador em notificar à PPG de tais não-conformidades, como aqui se require, impossibilitam ao Comprador obter qualquer indenização sob esta garantia.

LIMITAÇÕES DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL POR QUALQUER INDENIZAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUIZO), POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU CONSEQUENCIAIS DE QUALQUER FORMA RALACIONADOS COM, ORIUNDOS DE OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO.

As informações contidas nesta ficha de dados destina-se apenas como orientação, e é baseada em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações contidas neste documento a qualquer momento, como resultado da experiência prática e desenvolvimento contínuo do produto. Todas as recomendações ou sugestões relacionadas com a utilização do produto PPG, quer nos documentos técnicos, ou em resposta a uma investigação específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG considera confiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para usuários que possuam os conhecimentos e as habilidades necessárias na indústria e é responsabilidade do usuário final determinar a adequação do produto para seu próprio uso particular e considera-se que se o comprador tiver feito isso, será por seu exclusivo critério e risco.

A PPG não tem controle sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os diversos fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Portanto, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de qualquer perda, danos ou acidentes resultantes de tal uso ou do conteúdo deste boletim técnico (a menos que haja acordos escritos afirmando o contrário).

Este boletim técnico substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do comprador garantir que esteja atualizado antes da utilização do produto. Boletins técnicos atualizados para todos os produtos da PPG Protective & Marine Coatings são mantidos em www.ppgpmc.com.

O texto em inglês deste boletim técnico prevalecerá sobre qualquer tradução.