

Amercoat® 320HSA

Epóxico de altos sólidos

Datos del producto/ Instrucciones de aplicación

- Cumple con las normas COV
- Alto cuerpo
- Secado rápido
- Resistente a la abrasión
- Químicamente resistente
- Buen deslizamiento y liberación

Un recubrimiento epóxico de altos sólidos y alto cuerpo diseñado para la protección de alto desempeño del acero y del concreto. Cumple con los requisitos de extracción de agua de la FDA para el llenado y almacenamiento a temperatura ambiente.

Aviso del Consejo de Texas para Control del Aire (TACB, por las siglas de Texas Air Control Board)

Este producto está formulado para minimizar el impacto de los olores en las emisiones durante la aplicación de recubrimientos.

Usos típicos

- Recubrimiento para vagones tolva que transportan químicos secos a granel, gránulos de plástico, polvos

Recomendaciones para los sistemas

| Servicios | Sustrato | Núm. de capas | DFT total (mils) |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|---------------|------------------|
| Recubrimiento de vagón tolva cubierto | Acero | 2 | 8 |
| Químicos a granel secos (sal, etc.), gránulos de plástico (PVA, PVC, polietileno, polipropileno) | | | |

Esta tabla muestra las recomendaciones típicas. Para exposiciones y recomendaciones específicas, por favor comuníquese con su representante de PPG.

Desempeño típico de las propiedades

| | |
|----------------------------------------------------------|-----------------------|
| Abrasión (ASTM D4060) CS-17, 1000 ciclos, 1000 gramos | 95 mg pérdida de peso |
| Impacto (ASTM G14) | 16 pulgadas • libras |
| Adhesión, Elcómetro (ASTM D4541) | 600 psi |
| Flexibilidad (ASTM D522) | 15% |
| Rocío salino (ASTM B117) 1000 horas; 1 capa | |
| Corrosión de superficie (ASTM D1654) | 10 (no afectada) |
| Humedad/Condensación (ASTM D4585) 1000 horas; 1 capa | |
| Corrosión de superficie (ASTM D1654) | 10 (no afectada) |

Datos físicos

| | | |
|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|-------------------|
| Acabado | Semibrillante | |
| Color* | Marfil, blanco, azul claro | |
| Componentes | 2 | |
| Mecanismo de curado | Liberación de solvente y reacción química entre los componentes | |
| Sólidos en volumen (ASTM D2697 Modificado) | 72% ± 3% | |
| Espesor de película seca por capa | 4–8 mils (100–200 micrones) | |
| Capas | 1-2 Ver Sistemas | |
| Cobertura teórica | ft ² /gal | m ² /l |
| 1 mil (25 micrones) | 1154 | 28.3 |
| 4 mil (100 micrones) | 288 | 7.1 |
| 8 mils (200 micrones) | 144 | 3.5 |
| COV (calculado) | lb/gal | g/l |
| mezclado | 2.0 | 240 |
| mezclado/disuelto 1/2 pt 65/gal | 2.3 | 276 |
| COV (lb/gal de sólidos) | lb/gal | g/l |
| mezclado | 2.78 | 333 |
| mezclado/disuelto 1/2 pt 65/gal | 3.4 | 407 |
| Punto de inflamación (SETA) | °F | °C |
| 320HSA curador | 128 | 53 |
| 320HSA resina | 130 | 30 |
| Amercoat 65 | 78 | 25 |
| Amercoat 12 | 0 | -18 |

Datos de aplicación

| | | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|---------|-------|
| Aplicado sobre | Acero preparado, galvanizado, aluminio | | |
| Preparación de la superficie: acero | SSPC-SP10 | | |
| Método | Rociado sin aire | | |
| Proporción de mezclado (por volumen) | 1 resina por 1 curador | | |
| Tiempo de vida útil (horas) | °F/°C | | |
| | 90/32 | 70/21 | 50/10 |
| | 1 | 2 | 4 1/2 |
| Condiciones ambientales | | | |
| Temperatura | °F | °C | |
| temperatura del aire y de la superficie | 32 to 120 | 0 to 49 | |
| Las temperaturas de la superficie deben estar por lo menos 5 °F (3 °C) arriba del punto de rocío para evitar la condensación | | | |

Preparación de la superficie

El desempeño del recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie. Todas las superficies deben estar limpias, libres de contaminantes y secas antes de aplicar el recubrimiento. Consulte la preparación de la superficie para el imprimador específico que se utilice.

Acero – Limpiar de acuerdo con SSPC-SP10. Usar chorro de abrasivo para lograr un perfil de superficie de 1 a 2 mils como lo indique un comparador de superficie Keane-Tator, una cinta Testex o un dispositivo similar. Los perfiles más rugosos son aceptables, pero requieren un aumento en el espesor de la película para ofrecer una protección equivalente. Remover los residuos abrasivos o el polvo de la superficie.

Galvanizado – Remover la película de aceite o jabón con detergente o con limpiador en emulsión. Después utilizar un tratamiento de zinc o usar un chorro ligero con un abrasivo fino.

Aluminio – Remover la película de aceite, grasa o jabón con detergente neutro o con limpiador en emulsión; tratar con Alodine® 1200, Alumiprep® o un producto equivalente, o usar un chorro ligero con un abrasivo fino.

Reparación

Preparar las áreas dañadas de acuerdo con las especificaciones originales para la preparación de la superficie, suavizando los bordes del recubrimiento intacto. Remover bien el polvo o los residuos abrasivos antes de retocar.

Equipo para la aplicación

Lo siguiente es una guía; se puede utilizar equipo adecuado de otros fabricantes. Se podrían necesitar cambios en la presión, y en el tamaño de la manguera y de la punta de acuerdo con las características de rociado apropiadas.

Rociado sin aire – Standard equipment such as Graco Bulldog Hydra-Spray or larger with a 0.015 to 0.021 inch (0.38 to 0.53-mm) fluid tip.

Rociado convencional – Equipo industrial, como pistola de aire DeVilbiss MBC o JGA con casquillo de aire 78 ó 765 y punta de fluido “E”, o pistola Binks No. 18 ó 62 con una configuración de boquilla de 66 x 63 PB. Se recomiendan reguladores independientes de presión de aire y de fluido, un agitador mecánico y una trampa de humedad y de aceite en la línea principal de suministro de aire.

Mezclador – Jiffy Mixer impulsado por un motor de aire o eléctrico a prueba de explosiones.

| | Tiempo de secado (ASTM D1640) | | °F/°C | | |
|----------------------|-------------------------------|-------|-------|-------|------|
| | 120/49 | 90/32 | 70/21 | 50/10 | 32/0 |
| al tacto (minutos) | 1/2 | 1 1/2 | 2 1/2 | 9 | 26 |
| toda la capa (horas) | 2 | 3 1/2 | 6 | 18 | 50 |
| aplicar otra capa | | | | | |
| mín. (horas) | 1 | 2 1/2 | 4 | 12 | 23 |
| máx. (días) | 14 | 30 | 60 | 60 | 60 |

| | °F/°C |
|-------------------------------------|---------|
| Resistencia a la temperatura (seco) | |
| continua | 200/93 |
| intermitente | 250/121 |

| | Tiempo antes del servicio a 8 mils (días) | | | | | °F/°C |
|-----------------|-------------------------------------------|-------|-------|-------|------|-------|
| | 120/49 | 90/32 | 70/21 | 50/10 | 32/0 | |
| abrasión (días) | 2 | 3 | 5 | 7 | 14 | |

Disolvente Amercoat 65

Limpiador del equipo Disolvente o Amercoat 12

Procedimiento de aplicación

Amercoat 320HSA está empacado en las proporciones correctas que se deben mezclar entre sí antes del uso.

1. Enjuagar el equipo con disolvente o Amercoat 12 antes de usarlo.
2. Revolver perfectamente cada componente, después combinar la resina y el curador. Mezclar hasta uniformar.
3. Disolver solo si es necesario para facilitar el trabajo, añadir Amercoat 65 hasta 1/2 pinta (aproximadamente 6%) por galón de Amercoat 320HSA.
4. No mezclar más material del que se utilizará dentro del tiempo de vida útil. El tiempo de vida útil se reduce a temperaturas más altas.

| Tiempo de vida útil (horas) | °F/°C | | |
|-----------------------------|-------|-------|-------|
| | 90/32 | 70/21 | 50/10 |
| | 1 | 2 | 4 1/2 |

5. Para aspersión convencional, utilizar la presión de aire y el volumen adecuados para garantizar una atomización apropiada.
6. Aplicar una capa húmeda y en pases uniformes y paralelos, superponiendo cada pase al 50 por ciento.
7. El espesor normal recomendado de la película seca es de 4 a 8 mils por capa. Sin embargo, si se aplica un espesor mayor en las áreas locales debido a los traslapes o empates, normalmente no se presentarán escurrimientos ni chorreaduras a un espesor de la película seca de hasta 10 mils. El espesor total de la película seca no debe exceder las 16 mils.

| | Tiempo de secado (ASTM D1640) | | °F/°C | | |
|----------------------|-------------------------------|-------|-------|-------|------|
| | 120/49 | 90/32 | 70/21 | 50/10 | 32/0 |
| al tacto (minutos) | 1/2 | 1 1/2 | 2 1/2 | 9 | 26 |
| toda la capa (horas) | 2 | 3 1/2 | 6 | 18 | 50 |
| aplicar otra capa | | | | | |
| mín. (horas) | 1 | 2 1/2 | 4 | 12 | 23 |
| máx. (días) | 14 | 30 | 60 | 60 | 60 |

8. Un espesor de película húmeda de 6 a 7 mils normalmente proporciona 4 mils de película seca.
9. Limpiar todo el equipo con disolvente o Amercoat 12 inmediatamente después de usarlo.

Precauciones de seguridad

Leer la hoja de datos de seguridad de materiales de cada componente antes de usarlo. El material mezclado tiene los peligros de cada componente. Las precauciones de seguridad se deben seguir estrictamente durante el almacenamiento, el manejo y el uso.

PRECAUCIÓN – El uso y el manejo inadecuados de este producto pueden ser peligrosos para la salud y causar incendios o explosiones.

No usar este producto sin primero tomar todas las medidas de seguridad apropiadas para evitar daños a la propiedad y lesiones. Estas medidas pueden incluir, entre otras: implementar una ventilación apropiada, usar focos apropiados, usar ropa y máscaras de protección adecuadas, cubrir con lonas y separar de manera apropiada las áreas de aplicación. Consulte a su supervisor. Deben proporcionarse ventilación apropiada y medidas de protección durante la aplicación y el secado para mantener el rocío atomizado y las concentraciones del vapor dentro de límites seguros y para proteger contra peligros tóxicos. El equipo de seguridad necesario se debe utilizar y los requisitos de ventilación se deben observar cuidadosamente, en especial en espacios confinados o cerrados, como en el interior de los tanques y en edificios.

Este producto debe ser utilizado por personas con conocimientos sobre los métodos de aplicación apropiados. PPG no hace recomendaciones acerca de los tipos de medidas de seguridad que tal vez se tengan que adoptar debido a que estas medidas dependerán del entorno y el espacio de la aplicación, los cuales son desconocidos para PPG y sobre los cuales no tiene control.

Si usted no entiende completamente estas advertencias e instrucciones o si no puede cumplir estrictamente con ellas, no utilice este producto.

Nota: Consulte el Título 29, Trabajo, partes 1910 y 1915, del Código de Reglamentos Federales, referentes a seguridad ocupacional, y a estándares y reglamentos de salud, así como cualquier otro reglamento federal, estatal o local aplicable sobre prácticas seguras en las operaciones de recubrimiento.

Este producto solo es para uso industrial. No es para uso residencial

Datos de embarque

Empacado unidades de 2 galones y de 5 galones

Peso de embarque (aprox.)

| unidad de 2 galones | lbs | kg |
|------------------------------------------|------|------|
| curador 1 galón en lata de 1 galón | 12.0 | 5.4 |
| resina 1 galón en lata de 1 galón | 13.7 | 6.2 |
| unidad de 5 galones | | |
| curador 2.5 galones en lata de 3 galones | 31.2 | 14.2 |
| resina 2.5 galones en lata de 5 galones | 34.7 | 15.8 |

Caducidad cuando se almacena en interiores a una temperatura de 40 a 100 °F (4 a 38 °C)

curador y resina 1 año a partir de la fecha de embarque

Este producto es fotoquímicamente reactivo, como se define en la Regla 102 del Distrito de Administración de Calidad del Aire de la Costa Sur o en los reglamentos equivalentes.

El uso y el manejo inadecuados de este producto pueden ser peligrosos para la salud y causar incendios o explosiones. Los valores numéricos están sujetos a tolerancias normales en la manufactura, y a variaciones de color y de las pruebas. Tome en cuenta que puede haber pérdidas en la aplicación e irregularidades en la superficie



PPG Protective &
Marine Coatings

www.ppgpmc.com/northamerica

One PPG Place, Pittsburgh, PA 15272 • Tel: 888-9PPGPMC