

Amercoat® 428 PCLO

Epóxico 100% sólidos

Datos del producto/ Instrucciones de aplicación

- Alto cuerpo, protección de una sola capa
- Recubrimiento de alto desempeño para equipo nuevo y existente.
- Alto brillo, fácil de limpiar
- Buena resistencia química y a la corrosión
- Curador de bajo olor para aplicaciones de contacto con los alimentos.
- Cumple con los requisitos COV
- Más flexible y resistente a la abrasión que los recubrimientos epóxicos convencionales

La característica de 100% sólidos de Amercoat 428PCLO reduce las posibilidades de orificios y de solvente atrapado en la interfaz de sustrato-recubrimiento, con frecuencia una de las principales causas de falla del recubrimiento con epóxicos convencionales y con sistemas de sólidos más bajos.

El curador Amercoat 428PCLO cumple con los requisitos de la FDA 21CFR175.300 para contacto con los alimentos. Contacte a su representante de PPG para recomendaciones sobre compatibilidad con la carga y forzado del curado.

Usos típicos

- Recubrimiento para vagones tolva y barcasas que transportan químicos secos a granel, gránulos de plástico* y comestibles secos a granel
- Recubrimiento para inmersión para cargas seleccionadas de grado alimentario
- Recubrimiento exterior para vagones cisternas y vagones tolva
- Buena resistencia a gases y salpicaduras/derrames de muchos químicos. Contacte a su representante de PPG para solicitar información específica

* Los gránulos de plástico pueden variar en su composición. Es recomendable que sean probados antes de usar este recubrimiento. No cargar gránulos de plástico calientes (arriba de los 120 °F) en los tanques recubiertos con 428PCLO..

Guía de resistencia química para Amercoat 428PCLO de bajo olor

Entorno	Salpicaduras y derrames	Gases y erosión
Ácido	R	B
Alcalino	E	E
Solventes	B	E
Agua salada	E	E
Agua	E	E
R – Regular	B – Buena	E – Excelente

Datos físicos

Acabado	Brillo	
Color	Blanco, gris perla, azul vagón de ferrocarril	
Componentes	2	
Mecanismo de curado	Reacción química entre los componentes	
Sólidos en volumen	100%	
Espesor de película seca por capa	6 a 12 mils (150-300 micrones)	
Capas	1	
Cobertura teórica	ft ² /gal	m ² /gal
	1 mil (25 micrones)	1604 39.4
12 mils (300 micrones)	133.7	3.3
COV mezclado	0.0 lb/gal	0.0 g/L
Resistencia a la temperatura	Seco	
	°F	°C
	continua	200 93
intermitente	250	121
Punto de inflamación (SETA)	°F	°C
	428PCLO resina	>212 >100
	428PCLO curador de bajo olor	>212 >100
	Amercoat 12	2 -17
Amercoat 65	78	25

Datos de aplicación

Aplicado sobre	Acero, concreto, aluminio		
Preparación de la superficie:	Chorro abrasivo		
Método	Componente plural calentado, rociado sin aire		
Proporción de mezclado (por volumen)	1 parte de resina por 1 parte de curador		
Tiempo de vida útil (horas)	°F/°C		
	90/32	70/21	50/10
	¼	½	1
Limpiador del equipo	Amercoat 12 o disolvente		

Anteriormente Amercoat 3208PC

Preparación de la superficie

El desempeño del recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie. El chorro abrasivo por lo general es el método más efectivo y económico. Cuando esto sea imposible o no sea práctico, Amercoat 428PCLO puede ser aplicado sobre superficies limpiadas mecánicamente.

Acero – Acero nuevo sin huecos ni depresiones, SSPC-SP6. Acero previamente pintado o con huecos sin recubrir, SSPC-SP10. Remover todo el óxido suelto, la suciedad, la humedad, la grasa u otros contaminantes de la superficie.

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.

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 punta, de acuerdo con las características de rociado apropiadas.

Componente plural calentado, rociado sin aire – Calentado rociado sin aire 1:1 componente plural. A continuación se muestran las temperaturas del equipo y del material que se utilizan generalmente:

- 110-140 °F usando calentadores en la línea
- Bombas de transferencia 5:1 ó 10:1
- Mezclador estático de 24 elementos de 12" x 3/8"
- Línea de fluido de 50' de 3/4"
- Graco King 45:1 a 4000 psi
- Punta de fluido con un orificio de 0.015 a 0.019 pulgadas

Mezclador – Jiffy Mixer

Condiciones ambientales

Temperatura	°F
del aire y de la superficie	40 a 120
del material	115 a 125

Las temperaturas de la superficie deben estar por lo menos 5 °F (3 °C) arriba del punto de rocío para evitar la condensación.

Curar a 50 °F como mínimo – se puede exponer a temperaturas por debajo de los 50 °F durante el curado, pero el tiempo de curado se extenderá.

Procedimiento de aplicación

- Enjuagar el equipo con el limpiador Amercoat 12 antes de usarlo.
- Mezclar perfectamente cada componente, hasta obtener una consistencia viable.
- Aplicar una capa húmeda en pases uniformes y paralelos. Superponer cada pase al 50 por ciento para evitar áreas descubiertas, orificios o porosidad. Rociar de forma cruzada en los ángulos adecuados si es necesario.
- La temperatura del material debe ser de entre 115 y 125 °F.
- Ventilar con aire limpio durante la aplicación, entre cada capa y durante el curado. Mantener la temperatura del aire para evitar la condensación en la superficie recubierta.
- Revisar el espesor de la película utilizando un medidor de espesor de película húmeda. Si la película es menor a la especificada, aplicar material adicional.

Tiempo de secado (ASTM D1640) (horas)

	°F/°C			
	120/49	90/32	70/21	50/10
al tacto	1	3	4	6
toda la capa/ para plantilla	4	7	9	20
Tiempo para la aplicación de otra capa				
mínimo (horas)	2	4	6	12
máximo (días)	NR	1	2	3

Antes de cubrir con una capa, limpiar con solvente la superficie con Amercoat 65 ó 12 para asegurarse de que esté completamente limpia. Si se excede el tiempo máximo para la aplicación de otra capa, debe estar rugosa la superficie

- Limpiar el equipo con Amercoat 12 inmediatamente después de usarlo.

Reparación

- Remover todo el óxido, la pintura suelta, la grasa u otros contaminantes de las áreas dañadas u erosionadas, de preferencia con chorro abrasivo dirigido, hasta que quede el acero sin recubrir.
- Remover los contaminantes de áreas sin suficiente espesor o de las superficies rugosas si se excede el tiempo para la aplicación de otra capa. Aplicar Amercoat 428PCLO tan pronto como sea posible después de limpiar la superficie para evitar contaminantes en la superficie.

Datos de embarque

Unidades de empaquetado	unidades de 10 galones	100 galones
428PCLO resina	5 gal in 5-gal can	50 gal in 55-gal drum
428PCLO curador de bajo olor	5 gal in 5-gal can	50 gal in 55-gal drum

Peso de embarque (aprox.)	lb	kg
unidad de 10 galones		
428PCLO resina	58.3	26.5
428PCLO curador de bajo olor	60.0	27.3

100-gal unit		
428PCLO resina	574.0	260.9
428PCLO curador de bajo olor	626.0	284.5

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

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.

El producto mezclado no 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.

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

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.



PPG Protective & Marine Coatings

www.ppgpmc.com/northamerica

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