

AMERLOCK® 600

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epóxico poliamida multipropósito de dos componentes y alto espesor.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Epóxico multipropósito, autoimprimante (autoprimario)
- Compatible con una amplia gama de sustratos y preparaciones de superficie
- Adecuado como capa intermedia sobre primarios ricos en zinc
- Resistencia al deslizamiento Clase A para conexiones atornilladas de alta resistencia.

COLOR Y BRILLO

- Marrón claro, base clara, base neutra, gris perla, blanco
- Semi-brillante

Nota:

- Los recubrimientos epóxicos presentan caleo y pierden color bajo exposición a luz solar, temperaturas elevadas o exposición a sustancias químicas. La decoloración y el caleo no afectan su desempeño. Los colores claros se oscurecen al paso del tiempo. Se puede tener variación en el color de lote a lote. Las igualaciones de colores son aproximadas.

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Densidad	1.6 kg/l (13.4 lb/US gal)
Volumen de sólidos	73 ± 2%
VOC (suministrado)	max. 1.8 lb/US gal (aprox. 220 g/l)
Espesor de película seca recomendado	5.0 - 10.0 mils. (125 - 250 µm) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	234 ft²/US gal para 5.0 mils (5.7 m²/l para 125 µm)
Vida de almacenamiento	Base: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 36 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Notas:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Intervalos de tiempo para repintar
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Tiempo de curado
- El color variará o se degradará a altas temperaturas
- La resistencia a temperaturas intermitentes debe ser inferior al 5% del tiempo y no superar las 24 horas.
- La densidad de masa depende del color.
- Espesor de película seca recomendado: Puede aplicarse a un espesor de 3.0 a 10.0 mils (75 a 250 µm) como capa intermedia cuando forma parte de un sistema multicapa

AMERLOCK® 600

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- El desempeño del recubrimiento es, en general, proporcional al grado de preparación de la superficie.
- La limpieza abrasiva es generalmente el método más eficaz y económico. Cuando este no se puede llevar a cabo o es poco práctico, el recubrimiento puede ser aplicado sobre superficies tratadas mecánicamente.
- Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo contaminante, incluyendo depósitos de sal. Póngase en contacto con PPG para obtener los niveles máximos permisibles de contenido de sal.

Acero dulce

- El desempeño del recubrimiento está directamente relacionado con el grado de preparación de la superficie. Para obtener el máximo desempeño y la mayor vida útil en servicio, prepare el sustrato de acero mediante limpieza con chorro abrasivo de acuerdo con los estándares SSPC-SP 6, 10 o 5. Si la limpieza con chorro abrasivo no es posible o práctica, puede utilizar alguno de los siguientes métodos: SSPC-SP 2, 3, 7, 11 o 15. También es aceptable la limpieza con agua a ultra alta presión conforme a SSPC-SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L) o un grado superior, sobre sustratos de acero que hayan sido previamente preparados mediante chorro abrasivo. La selección del método de preparación de superficie dependerá del sistema de recubrimiento especificado y de las condiciones de servicio finales.

Concreto

- Elimine la grasa, aceite y otros contaminantes penetrantes, de acuerdo con ASTM D4258
- Desgaste la superficie de acuerdo con el método ASTM D-4259 para eliminar toda la eflorescencia y lechada, para exponer huecos que se encuentren bajo la superficie y para proporcionar una superficie con una aspereza equivalente a la de una lija número 60 o más gruesa.
- La transmisión máxima de humedad recomendada es de 3 lbs/1000 ft²/24 horas, evaluada de acuerdo con el método ASTM F1869 (Prueba de cloruro de calcio) o ASTM D4263, (Prueba con lámina de plástico)
- También puede usarse el método ASTM D4944 (método del carburo de calcio). El contenido de humedad no debe exceder de 4%

Metales no ferrosos y galvanizados

- Limpie con chorro abrasivo de acuerdo con SSPC SP-16 hasta alcanzar un perfil de anclaje uniforme y denso de 1.5 - 4.0 mils (38 - 100 µm). El tamaño y la dureza del abrasivo se debe ajustar según sea necesario con base en la dureza del sustrato.

Recubrimientos envejecidos

- Todas las superficies deben estar limpias, secas, con buena unión y libre de pintura suelta, productos de corrosión o residuos de caléo.
 - Lije la superficie, o limpie con PREP 88. Este producto es compatible con la mayoría de los recubrimientos que fueron correctamente aplicados y que están firmemente adheridos; sin embargo, se recomienda una prueba de adherencia previa para confirmar la compatibilidad.
-

AMERLOCK® 600

Reparaciones

- Prepare las áreas dañadas de acuerdo con las especificaciones de preparación de superficies originales, ponga especial cuidado en los bordes y orillas, validando que el recubrimiento está intacto. Elimine perfectamente el polvo o residuos de abrasivo antes del retoque.

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación debe estar entre 2°C (35°F) y 50°C (122°F)
- La temperatura ambiente durante la aplicación y el curado debe estar entre 2°C (35°F) y 50°C (122°F)
- La humedad relativa durante la aplicación no debe superar el 85%

Nota:

- Cuando se utilice PPG 861 (Amercoat 861), la temperatura del sustrato y la temperatura ambiente deberán ser de 20 °F (-7 °C) durante la aplicación

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

- Primarios: Directo a sustrato, Series DIMETCOTE, Series SIGMAZINC
- Acabados: Poliuretanos y Polisiloxanos PPG PMC

INSTRUCCIONES DE USO

Relación de mezcla por volumen: base a endurecedor 1:1

- Mezcle previamente cada componente con un agitador neumático a una velocidad moderada para homogeneizar el contenido. Añada el endurecedor a la base y agite con un mezclador mecánico durante 1-2 minutos hasta que la mezcla se haya dispersado completamente

Aplicación

- Proteja el área que se va a pintar para que quede libre de partículas y contaminantes en el aire.
- Evite gases de combustión u otras fuentes de dióxido de carbono que puedan promover el exudado de la amina (amine blush) o la degradación de los colores claros a ámbar (amarillamiento).
- Asegure una buena ventilación en el área de trabajo durante la aplicación y el curado del producto.
- Proteja el área a pintar para evitar corrientes de aire que afecten los patrones de aspersión durante la aplicación.

Temperatura del material

- La temperatura del material durante la aplicación debe estar entre 50°F (10°C) y 90°F (32°C)
-

AMERLOCK® 600

Tabla de tiempos de inducción

Tiempo de inducción para el producto mezclado	
Temperatura del producto mezclado	Tiempo de inducción
Menor a 60°F (16°C)	30 minutos
77°F (25°C)	20 minutos
90°F (32°C)	15 minutos

Vida útil

4 horas a 70°F (21°C)

Nota:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Vida Útil

Aspersión con aire

- Utilice equipo convencional con regulador e indicador de presión.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92 para el mercado global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para temperaturas mayores a 90°F (32°C) en EE.UU. y Canadá

Volumen de adelgazador o disolvente

0 – 10%

Orificio de la boquilla

Aprox. 0.070 in (1.8 mm)

AMERLOCK® 600

Aspersión sin aire (Airless)

- Relación de bombeo de 45:1 o mayor.
- Se puede aplicar con un equipo multicomponente.
- Las mangueras deben ser lo más cortas posible.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92 para el mercado global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para temperaturas mayores a 90°F (32°C) en EE.UU. y Canadá

Volumen de adelgazador o disolvente

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

Orificio de la boquilla

Se recomienda una boquilla de 0.017 - 0.019 pulgadas (Aprox. 0.43 - 0.48 mm)

Brocha/rodillo

- Utilice una brocha de alta calidad con cerdas naturales y/o un rodillo de felpa de 3/8" resistente a solventes. Asegúrese de que la brocha o el rodillo estén cargados con suficiente producto para evitar entrapamiento de aire. La aplicación de varias capas puede ser necesaria para lograr el espesor adecuado.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92 para el mercado global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para temperaturas mayores a 90°F (32°C) en EE.UU. y Canadá

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 10%

Disolvente para limpieza

- THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) o THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

DATOS ADICIONALES

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 75 µm (3.0 mils)				
Repintado con...	Intervalo	35°F (2°C)	77°F (25°C)	100°F (38°C)
el mismo producto / acabado	Mínimo	8 horas	4 horas	2 horas
	Máximo	12 meses	12 meses	12 meses

AMERLOCK® 600

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 200 µm (8.0 mils)

Repintado con...	Intervalo	35°F (2°C)	77°F (25°C)	100°F (38°C)
el mismo producto / acabado	Mínimo	16 horas	4 horas	2 horas
	Máximo	12 meses	12 meses	12 meses

Notas:

- Los tiempos de secado dependen de la temperatura del ambiente y de la superficie, así como del espesor de película, de la ventilación y humedad relativa. El tiempo máximo para repintado depende en gran medida de la temperatura real de la superficie y no solo de la temperatura del aire. Monitoree la temperatura de la superficie, especialmente cuando esta esté expuesta directamente al sol u otras fuentes de calentamiento. Las temperaturas altas de superficie acortan la ventana máxima de repintado.
- Se recomienda el uso del acelerador PPG 861 (Amercoat 861) para aplicaciones a temperaturas inferiores a 35 °F (2 °C)
- La superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminantes. Preste especial atención a las superficies expuestas a la luz solar, ya que pueden presentar caleo. Se recomienda preparar la superficie con el estándar de limpieza más estricto; sin embargo, la limpieza mínima requerida es SSPC-SP1. Consulte al Servicio Técnico de PPG para asesoría sobre los métodos de limpieza adecuados. Si se excede el tiempo máximo de repintado o de aplicación del acabado, lije la superficie para asegurar una adherencia adecuada.

Tiempo de curado para EPS de hasta 75 µm (3.0 mils)

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo	Curado completo
35°F (2°C)	4 horas	48 horas	14 días
77°F (25°C)	1.5 horas	7 horas	6 días
100°F (38°C)	1 hora	2.5 horas	4 días

AMERLOCK® 600

Tiempo de curado para EPS de hasta 200 µm (8.0 mils)

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo	Curado completo
35°F (2°C)	5 horas	52 horas	14 días
77°F (25°C)	2 horas	8 horas	6 días
100°F (38°C)	1.5 horas	4.5 horas	4 días

Notas:

- Mantenga una ventilación adecuada durante el proceso de aplicación y curado
- Se recomienda el uso del acelerador PPG 861 (Amercoat 861) para aplicaciones a temperaturas inferiores a 35 °F (2 °C)
- A temperaturas menores a 60 °F (16 °C), la adición del acelerador PPG 861 (Amercoat 861) en una proporción de 1 pinta por cada 5 galones reduce el tiempo de curado total aproximadamente a la mitad (disponible únicamente para suministro en Estados Unidos).

Vida útil (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida útil
50°F (10°C)	6 horas
77°F (25°C)	4 horas
100°F (38°C)	2 horas

Nota:

- El acelerador PPG 861 (Amercoat 861) (1 pinta por cada 5 galones) reducirá la vida útil de la mezcla aproximadamente a la mitad (solo disponible en Estados Unidos).

Certificaciones del producto

- Cumple con los requerimientos USDA para contacto incidental con alimentos
- MPI Categoría #101, 108, y 120
- NFPA Clase A, para propagación de flama y desarrollo de humo
- Producto calificado para la resistencia al deslizamiento Clase A por el Research Council on Structural Connections, Apéndice A.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Consulte la Hoja de Datos de Seguridad y la etiqueta del producto para conocer los requisitos completos de seguridad y precauciones
- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y ojos

AMERLOCK® 600

DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective & Marine Coatings siempre tiene el objetivo de suministrar el mismo producto en todo el mundo. Sin embargo, algunas veces son necesarias modificaciones mínimas al producto para cumplir las reglas/ circunstancias locales o nacionales. Bajo estas circunstancias se usa una carta técnica del producto alterna.

REFERENCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTÍA

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 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 PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en www.ppgpmc.com. La versión en inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

PRESENTACIONES

Dependiendo del país específico de aplicación, las siguientes versiones están disponibles:

Producto	Color
AK600-3	Base Blanca
AK600-1	Base Beige
AK600-B	Endurecedor
AK600-23	Gris Perla