

AMERCOAT® 202 LH

DESCRIPCIÓN

Epóxico de altos sólidos, de aplicación directa a metal, diseñado para aplicaciones ferroviarias, así como para una amplia variedad de aplicaciones en transporte e infraestructura.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Secado rápido que agiliza la aplicación del acabado.
- Bajo COV, bajo HAP.
- Excelentes protección contra la corrosión.

COLOR Y BRILLO

- Brillo (70 - 80, medido a 60°)

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Volumen de sólidos	75 ± 3%
VOC (suministrado)	Método EPA 24: 1.7 lb/US gal (200.0 g/l)
Espesor de película seca recomendado	4.0 - 8.0 mils (100 - 200 µm) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	240 ft²/US gal para 5.0 mils (5.7 m²/l para 125 µm)
Vida de almacenamiento	Base: 36 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Notas:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Intervalos de tiempo para repintar
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Tiempo de curado

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- El desempeño del recubrimiento es, en general, proporcional al grado de preparación de la superficie.

Acero

- Elimine todos los contaminantes, aceite y grasa de la superficie, de acuerdo con SSPC SP-1
- Limpie con chorro abrasivo a un grado SSPC SP-6 o superior. Cree un perfil de anclaje de 1.5 - 4.0 mils (38 - 100 µm).
- La limpieza con agua a presión de acuerdo con SSPC SPWJ-2(L) también es aceptable para superficies previamente limpiadas con chorro abrasivo
- Para mantenimiento y reparación en servicio atmosférico, el producto puede aplicarse sobre superficies con una preparación de acuerdo con SSPC SP-2 o SSPC SP-3 (limpieza con herramienta manual-mecánica).

AMERCOAT® 202 LH

Metales no ferrosos y acero inoxidable.

- Prepare la superficie con chorro abrasivo de acuerdo con los lineamientos de SSPC SP-16, para obtener un perfil de anclaje uniforme y denso de 1.5 - 4.0 mils. El tamaño y dureza del abrasivo deben seleccionarse con base en la dureza del sustrato.

Recubrimientos envejecidos y reparaciones

- Asegúrese de que el recubrimiento esté íntegro y perfectamente adherido.
- No aplique el producto sobre recubrimientos termoplásticos o recubrimientos que tienen poca resistencia a los solventes.
- Antes de aplicar, realice una prueba de adherencia para determinar la compatibilidad y la adherencia del producto nuevo con el recubrimiento envejecido y con el sustrato.
- Genere rugosidad en el recubrimiento envejecido mediante limpieza ligera con chorro abrasivo (Sweep Blast) o de acuerdo con SSPC SP-7.
- También puede usarse PREP 88 para preparar algunos recubrimientos existentes. Consulte la hoja de datos de PREP 88 para más detalles.
- Desbaste los bordes de los recubrimientos firmemente adheridos y los perímetros de las áreas de reparación.
- Prepare el acero existente con herramientas motorizadas, de acuerdo con SSPC SP-3 (para servicio atmosférico) o SSPC SP-11 (para servicio de inmersión).

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 50°F (10°C) y 122°F (50°C)
- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe ser al menos 5°F (3°C) por encima del punto de rocío
- La temperatura ambiente durante la aplicación y el curado debe estar entre 10°C (50°F) y 50°C (122°F)
- La humedad relativa durante la aplicación debe ser superior a 0% e inferior a 85%

INSTRUCCIONES DE USO

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

- Agite el componente A (Resina) con un agitador neumático a baja velocidad hasta homogeneizar completamente. Adicione el endurecedor a la resina, agitando con el agitador neumático durante dos minutos y hasta que la mezcla este totalmente homogeneizada.

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.

AMERCOAT® 202 LH

Temperatura del material

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

Tabla de tiempos de inducción

Tiempo de inducción para el producto mezclado	
Temperatura del producto mezclado	Tiempo de inducción
70°F (21°C)	15 minutos

Vida útil

6 horas a 70°F (21°C)

Aspersión con aire

- Utilice equipo convencional con regulador e indicador de presión.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10), o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101)
(recomendado para temperaturas > 90°F (32°C))

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 20%

Orificio de la boquilla

Aprox. 0.070 in (1.8 mm)

Aspersión sin aire (Airless)

- La relación mínima de bombeo es de 30:1.
- Se puede aplicar con un equipo multicomponente.

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10), o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101)
(recomendado para temperaturas > 90°F (32°C))

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 10%

Orificio de la boquilla

0.017 - 0.021" (aprox. 0.43 - 0.53 mm)

AMERCOAT® 202 LH

DATOS ADICIONALES

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 200 µm (8.0 mils)					
Repintado con...	Intervalo	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
El mismo producto	Mínimo	N/A	5 horas	3 horas	2 horas
	Máximo	N/A	2 meses	30 días	14 días

Notas:

- La superficie debe estar limpia y seca. Identifique y elimine cualquier contaminante de la superficie. Lave con detergente usando PREP 88 o algún equivalente antes de aplicar los acabados después de 30 días de exposición. Sin embargo, ponga especial atención a las superficies expuestas a la luz solar, donde el caleo puede estar presente. En estas situaciones, puede ser necesario un mayor grado de limpieza. El Servicio Técnico de PPG puede asesorar sobre los métodos de limpieza más adecuados. Si se excede el tiempo máximo de repintado, lije la superficie.
- 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.

Tiempo de curado para EPS de hasta 200 µm (8.0 mils)		
Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo
70°F (21°C)	3 horas	6 horas

Vida útil (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida útil
70°F (21°C)	6 horas

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

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.

AMERCOAT® 202 LH

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
AT202LH-9	Base Negra
AT202LH-3	Base Blanca
AT202-B	Endurecedor