

AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

DESCRIÇÃO

Tinta epóxi bicomponente de alto sólidos

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Primer epóxi universal de alto desempenho
- Altos sólidos, baixo VOC
- Tolerante a superfície e resistente à abrasão
- Compatível com superfícies úmidas hidrojetadas
- Boa aderência sobre a maioria das tintas existentes
- Boa resistência a respingos e derramamentos de produtos químicos

COR E BRILHO

- Cores padrão e customizadas
- Semibrilho

Nota:

- Revestimentos epóxi caracteristicamente calcinam e degradam sobre exposição à luz solar. As cores claras são propensas a amarelar.

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
Volume de sólidos	85 ± 2%
VOC (Fornecido)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 114,0 g/kg max. 163,0 g/l (aprox. 1,4 lb/gal) EPA Método 24: 180,0 g/ltr (1,5 lb/USgal) China GB 30981-2020 (tested) 168,0 g/l (approx. 1,4 lb/gal)
Resistência a temperatura (contínuo)	Até 120°C (250°F)
Resistência a temperatura (intermitente)	Até 175°C (350°F)
Espessura Recomendada do Filme Seco	100 - 200 µm (4.0 - 8.0 mils)
Rendimento teórico	8,5 m²/l para 100 µm (341 ft²/US gal para 4,0 mils)
Secagem ao toque	6 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 16 horas Ver tabela de repintura
Estabilidade do produto	Base: No mínimo 36 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 36 meses quando estocado em local fresco e seco

AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
- Resistência a temperatura intermitente deverá ser inferior a 5% do tempo, e no máximo 24 horas

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

- Aplique este produto na espessura especificada o mais rápido possível após a preparação da superfície

Aço Carbono

- Aço; jateado ao padrão ISO-Sa2½, perfil de rugosidade 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils) ou limpeza mecânica ao padrão ISO-St2 mín. para uma boa proteção contra a corrosão
- Aço; hidrojateado para VIS WJ2/3L

Concreto / Alvenaria

- Remover graxa, óleo e outros contaminantes penetrantes de acordo com ASTM D4258
- Raspe a superfície utilizando a norma ASTM D4259 para remover toda área calcinada do esmalte. Alcançar perfil de superfície - ICRI CSP 3 a 5
- Alternativamente pode ser utilizado o método ASTM D4944 (Método de gás de carbonato de cálcio), a mistura não pode exceder 4%

Aço galvanizado

- Jateamento levemente abrasivo de acordo com a norma SSPC-SP16 para alcançar um perfil de 40 - 75 µm (1,5 - 3,0 mils). Quando não for possível o jateamento abrasivo, a galvanização pode ser tratada com um revestimento de fosfato de zinco.
- Galvanização que teve pelo menos 12 meses de intemperismo exterior pode ser revestido após a lavagem para remover todos os contaminantes e ferrugem branca

Aço inoxidável e metais não ferrosos

- Remover toda ferrugem, sujeira, umidade, graxas e outros contaminantes da superfície
- Jateamento abrasivo leve com um abrasivo fino de acordo com o guia SSPC-SP16 para atingir uma rugosidade de 40 - 100 µm (1,5 - 4,0 mils)

Revestimentos envelhecidos e reparos

- Revestimento envelhecido apropriado deve estar seco e livre de qualquer contaminação
 - Para tintas de um componente; são necessárias precauções extras
-

AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

Temperatura do substrato

- A temperatura do substrato durante a aplicação e a cura deve estar entre 5°C (41°F) e 50°C (122°F)
- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 1:1

- A tinta deve ser bem agitada antes do uso, de preferência com o uso de um misturador mecânico, para assegurar a homogeneização
- Adicionar o agente de cura à resina e continuar agitando até homogeneizar.

Vida útil da mistura

2 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Vida útil da mistura

Air spray

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 10%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Airless spray

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 5%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

Aprox. 0,48 mm (0,019 in)

Pressão do bico

15,0 - 18,0 MPa (aprox. 150 - 180 bar; 2176 - 2611 p.s.i.)

AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

Trincha/rolo

- Trincha - Aplicar uniformemente usando uma trincha limpa e bem carregada
- Aplicação a trincha ou rolo propiciará aprox. 80 µm (3,1 mils) efs em uma única demão

Solvente de limpeza

- THINNER 90-53 ou THINNER 21-06

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
100 µm (4.0 mils)	8.5 m²/l (341 ft²/US gal)
125 µm (5.0 mils)	6.8 m²/l (273 ft²/US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.3 m²/l (170 ft²/US gal)

Intervalo de repintura para EFS até 125 µm (5,0 mils)					
Repintura com...	Intervalo	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
consigo mesmo e com vários acabamentos epóxi de dois componentes	Mínimo	36 horas	16 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	3 meses	3 meses	2 meses	1 mês
Com uretano, PSX	Mínimo	36 horas	16 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	1 mês	1 mês	14 dias	7 dias

Notas:

- A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação
- Tintas alquídicas e acrílicos base d'água devem ser aplicados após o filme estar seco ao manuseio e não maior que três vezes o tempo de do manuseio.
- Se o tempo máximo de recobrimento for excedido, lixar superfície
- O tempo de repintura máximo é altamente dependente da temperatura atual da superfície - não apenas a temperatura do ar. Exposição ao sol ou outra superfície aquecida encurtará o tempo de repintura

AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

Tempo de cura para EFS até 125 µm (5,0 mils)

Temperatura do substrato	Seco ao toque	Seco ao manuseio	Cura total
10°C (50°F)	24 horas	48 horas	21 dias
20°C (68°F)	6 horas	20 horas	7 dias
30°C (86°F)	3 horas	12 horas	4 dias
40°C (104°F)	1 hora	8 horas	3 dias

Nota:

- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)

Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
10°C (50°F)	3 horas
21°C (70°F)	2 horas
32°C (90°F)	1 hora
40°C (104°F)	30 minutos

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Consulte Ficha de Segurança de produto e rótulo para instruções completas de segurança
- Sendo um produto a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou do vapor assim como o contato da tinta molhada com a pele e olhos.

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings sempre fornecer o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. | Em casos semelhantes, deve-se utilizar um boletim técnico alternativo.

REFERÊNCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

LIMITAÇÕES DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controle sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações no ambiente de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com. O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.
