

# 7K-870 AMERCOAT 68

Imprimación epoxy rica en zinc

Fecha de revisión: Julio 2007

- **Combina la dureza de las epoxy con la buena protección del zinc.**
- **Sobresaliente resistencia al agua, intemperie y a la abrasión.**
- **Excelente comportamiento en cascos de barcos, cubiertas y superestructuras.**
- **Perfecta adherencia al zinc inorgánico.**
- **Fácil aplicación tanto a pistola airless como convencional.**

## Usos Típicos

(Con acabados adecuados)

Industrial – Acero estructural, maquinaria, tuberías y exterior de depósitos en refinerías, centrales térmicas, plantas de proceso químico y de tratamiento de residuos.

Marino –Cascos, cubiertas y superestructuras de barcos y cargueros. Espigones, plataformas y sus estructuras relacionadas.

## Características Sobresalientes

Amercoat 68 es una imprimación rica en zinc curada con poliamida.

El contenido en zinc da una protección catódica a la película si es dañada. Aplicar una capa de imprimación Amercoat 68 a 75µm de película seca, recubierta con el acabado o sistema recomendado. Con acabados adecuados resiste salpicaduras o derrames de agua, productos químicos y derivados del petróleo. Para recomendaciones específicas contacte con su representante.

## Homologaciones y Certificados

Cumple requisitos de U.S. Dept. of Agricultura (Meat Inspection Division) para recubrimientos de acero estructural en plantas de envasado de carne.

Imprimación de sistemas de pintado intumescentes (Amercoat 71 TC como sellador es opcional).

## Reparación

Amercoat 68 se puede usar para reparaciones sobre sí mismo o sobre pinturas de zinc inorgánico.

a) El valor de COV's arriba referido es respecto al producto listo al uso, teñido, diluido, etc., con productos recomendados por nosotros.

No nos responsabilizamos de productos obtenidos por mezclas con productos diferentes a los recomendados por nosotros, y llamamos la atención sobre la responsabilidad en que incurre cualquier agente a lo largo de la cadena de suministro al infringir lo que determina la Directiva 2004/42CE.

## Datos Físicos

Acabado.....	Mate
Color.....	Gris Rojizo
Superficie.....	Acero chorreado
Componentes.....	2
Curado.....	Por evaporación de disolventes y reacción química entre componentes
Sólidos en volumen.....	60 % (ASTM D-2697, modificado)(*)
Película Seca.....	75 µm por capa
Número de capas.....	1
Compuestos Orgánicos Volátiles (COV).....	Medio (8,00 – 24,99%) Valor límite de la UE para el producto (cat. A/j): 550 g/L (2007) / 500 g/L (2010). Contenido máx. en COV 449 g/L. a)
COV (forma de suministro)	
Resin: 7K-871.....	<408 g/L
Cure: 7K-872.9999.....	<485 g/L
Rendimiento teórico.....	8 m <sup>2</sup> /L para 75 µm Deben considerarse pérdidas por aplicación, irregularidades de la superficie, etc.
Aplicación.....	Pistola airless o convencional, brocha y rodillo.
Vida de la mezcla.....	8 horas a 20°C
Tiempo de secado (a 20°C)	
Manipulación.....	3 horas
Repintado.....	4 horas
El tiempo de vida de mezcla y los tiempos de secado depende de la temperatura y de las cantidades mezcladas.	
Proporciones de mezcla (en volumen)	
Resina: 7K-871.....	4 partes
Cure: 7K-872.9999.....	1 parte
Peso específico.....	2,55 Kg/L
Resistencia a la temperatura	205°C (calor seco)
Diluyente.....	7R-900.0000 (Amercoat 9HF)
Diluyente de limpieza.....	7S-902.0000 (CP-40)
Punto de inflamación.(Copa cerrada)	
Resina.....	26°C (7K-871)
Cure.....	26°C (7K-872.9999)
Diluyente.....	26°C (7R-900.0000)
Diluyente de limpieza	4°C (7S-902.0000)
Forma de envasado	
Resina: 7K-871.....	8 L en envase de 10 L
Cure: 7K-872.9999...	2 L en envase de 2 L
Peso de envío:	
Resina: 7K-871.....	24 Kgs aprox.
Cure: 7K-872.9999...	2,5 Kgs aprox.
Almacenamiento.....	1 año desde la fecha de envío, almacenada en interiores, en envase original y sin abrir de 5 a 40°C.

(\*).- Los sólidos en volumen se miden según la norma ASTM D-2697. Pequeñas variaciones ±3% pueden ocurrir debido a variaciones en el método.

## 7K-870 AMERCOAT 68

Imprimación epoxy rica en zinc

Fecha de revisión: Julio 2007

### Instrucciones de Aplicación

Amercoat 68 es una imprimación epoxy rica en zinc que también puede usarse como pintura de mantenimiento para acero estructural, superficies con Dimetcote, estructuras marinas o en reparaciones sobre si mismo o imprimaciones inorgánicas de zinc. A fin de obtener las máximas prestaciones para el cual Amercoat 68 ha sido formulado, seguir estrictamente todas las instrucciones de aplicación, medidas de precaución y limitaciones si fuera necesario. Si existen condiciones que no están en las medidas o limitaciones descritas, consultar a su representante.

### Preparación de la Superficie

Acero – Chorrear el acero nuevo sin picaduras ni depresiones de acuerdo con Sa 2½ SIS 05.59.00- 1967 o ISO 8501-1. Chorrear el acero picado previamente pintado al grado Sa 2½. Para exposiciones moderadas, son aceptables limpiezas mecánicas al St3.

Nota: Chorrear hasta obtener entre 25 y 50 µm de perfil de rugosidad determinado con Testex Tape o instrumento similar. Eliminar residuos de polvo y abrasivo de la superficie.

Importante – Aplicar Amercoat 68 lo antes posible después de la preparación de la superficie para prevenir cualquier contaminación. No dejar el acero chorreado desprotegido por la noche. En caso de contaminación eliminar los contaminantes. Chorrear de nuevo el acero en las zonas que se necesite.

### Equipo de aplicación

El equipo mencionado a continuación es una guía, también pueden usarse equipos adecuados de otros fabricantes. Pueden necesitarse ajustes de presión y cambios de orificio de boquilla para obtener las características apropiadas de aplicación.

Pistola airless – Equipo de pulverización airless Standard, como Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo u otros con relación de compresión 28:1 o superior y un orificio de boquilla de 0,017 a 0,021 pulgadas (0,43 a 0,53 mm.).

Pistola convencional – Equipo industrial como pistola DeVilbiss, MBC o JGA de cabezal 765 o Binks nº 18 o 62. Se recomiendan reguladores de presión de aire y de fluido por separado, agitador mecánico y purgador de aceite y agua en el suministro de aire principal.

Agitador – Utilizar agitador mecánico accionado a motor neumático o eléctrico antideflagrante.

### Condiciones Ambientales

(durante la aplicación)

Temperatura del aire: 5 a 50°C

Temperatura de la superficie 5 a 60°C

Para prevenir condensaciones de humedad durante la aplicación, la temperatura de la superficie debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío. La temperatura mínima para un curado satisfactorio es de 10°C. No aplicar nunca en condiciones ambientales adversas. Asegurar una buena ventilación cuando se aplica en zonas cerradas para permitir la evaporación y eliminación de disolventes.

### Tiempos de secado

(en horas a 75µm y 20°C)

Para manipular 3 horas

Para repintar 4 horas

Nota: Los tiempos de secado y curado dependen de la temperatura del aire y del acero, espesor de película aplicado, ventilación y otras condiciones ambientales. Los tiempos son proporcionalmente más cortos a altas temperaturas y más largos a bajas temperaturas.

### Procedimiento de Aplicación

Amercoat 68 está envasado en las proporciones de mezcla adecuadas de resina y cure.

Resin: 8 L en envase de 10 L

Cure: 2 L en envase de 2½L

1.- Limpiar el equipo con Amercoat 9HF antes de usarlo.

2.- Agitar el resina (en envase grande) hasta consistencia uniforme con agitador mecánico.

3.- Añadir el cure al resina y continuar agitando durante 5 minutos. Filtrar el material a través de una malla de 250µm para prevenir una posible obturación del equipo.

Nota: dado que el pot-life es limitado y se acorta a altas temperaturas, no mezclar más material del que se usará en 8 horas a 20°C.

## 7K-870 AMERCOAT 68

Imprimación epoxy rica en zinc

Fecha de revisión: Julio 2007

- 4.- Para aplicación a pistola airless normalmente no es necesario diluir. Para la aplicación a pistola convencional diluir solo lo necesario para facilitar la aplicación con no más de aproximadamente un 10% en volumen de Amercoat 9HF.
- 5.- Agitar durante la aplicación para mantener la uniformidad del material. Aplicar una capa húmeda uniforme en pasadas paralelas. Solapar cada pasada al 50% para evitar partes al descubierto, puntos de aguja y zonas sin pintar.
- 6.- Aplicar dobles capas en soldaduras, zonas rugosas, aristas vivas, esquinas, remaches, tornillos, etc...
- 7.- La aplicación a 100µm de película húmeda proporcionará normalmente 60µm de película seca.
- 8.- Comprobar el espesor de película seca con un medidor no destructivo, tal como Microtest o Elcometer. Si hay menos espesor del especificado, aplicar el material adicional necesario.
- 9.- Pequeñas zonas dañadas o zonas al descubierto y puntos de aguja fortuitos o zonas sin pintar pueden ser retocadas a brocha. Zonas más grandes deberán retocarse a pistola.
- 10.- En zonas cerradas, ventilar con aire limpio durante la aplicación y secado hasta que todo el disolvente se haya evaporado. La temperatura y la humedad del aire de ventilación debe ser tal que la humedad no condense sobre la superficie.
- 11.- Limpiar el equipo con Amrcoat 9HF inmediatamente después de usarlo, o al menos, al final de cada día de trabajo o de desplazamiento. Si se abandona el equipo, el Amercoat 68 endurecerá causando su obstrucción.

**SEGURIDAD, SALUD E HIGIENE**

En general, evite el contacto con los ojos y la piel, utilice guantes, gafas de protección y vestuario adecuado. Mantener fuera del alcance de los niños.

Utilizar solamente en lugares bien ventilados. No verter los residuos por el desagüe.

Conserve el envase bien cerrado y en envase apropiado. Asegure el transporte adecuado al producto, prevenga cualquier accidente o incidente que pudiera ocurrir durante el transporte, normalmente la ruptura o deterioro del envase. Mantenga el envase en lugar seguro y en posición correcta. No utilice ni almacene el producto en condiciones extremas de temperatura.

Deberá tener siempre en cuenta la legislación en vigor relativa a Ambiente, Higiene, Salud y Seguridad en el trabajo. Para más información es **fundamental la lectura de la etiqueta del envase y de la Ficha de Seguridad.**



Fabricado bajo licencia de Ameron