Valentine

GRUPO CIN

FICHA TÉCNICA

7L-870 AMERCOAT 385

Pintura Epoxy / Amida Multifuncional

Fecha de revisión: Mayo 2007

- **Excelente durabilidad en ambientes marinos e industriales.**
- **Compatible con zinc inorgánico.**
- **Excelente resistencia química y a la intemperie.**
- **Adecuado para servicio en inmersión.**
- **Autoimprimante, económico, protección de larga duración.**
- **Se adhiere a una gran variedad de sustratos como acero, aluminio, acero inoxidable, hormigón y superficies previamente pintadas.**
- **Amplio margen de espesor de película.**
- **También disponible con MIO.**
- **También disponible en versión con pigmento inhibidor de corrosión (Amercoat 385 PA).**

Amercoat 385 es una epoxy poliamida en capa gruesa de altos sólidos para uso industrial y marino. Adhiere fuertemente al acero sin pintar, acero pintado y recubrimientos inorgánicos de zinc en proyectos de nueva construcción, reparaciones y mantenimiento en campo. Amercoat 385 suministra una excelente barrera a la corrosión; su versión con pigmento inhibidor (385 PA) proporciona inhibición de la corrosión en zonas dañadas. Amercoat 385 puede aplicarse por variados métodos de pulverización para producir una película lisa de secado rápido en capa gruesa. Amercoat 385 puede repintarse sobre si mismo en condiciones de no inmersión por un período ilimitado. Las antiincrustantes deben aplicarse sobre Amercoat 385 mientras la película tenga mordiente.

Usos Típicos

Marina – Cubiertas, cascos, superestructuras y tanques de lastre de barcos, barcazas y botes.

Industria – Exterior de depósitos, acero estructural y tuberías en plantas químicas, refinerías, papeleras, plantas de tratamiento de aguas residuales. Plataformas offshore, diques y otras estructuras expuestas en ambientes severos, agua, salpicaduras salinas, inmersión o ambientes químicos agresivos.

Amercoat 385 es una buena alternativa a las tradicionales breas epoxy y es adecuado para inmersión, tanto en agua dulce como salada. Está especialmente indicado como recubrimiento para tanques de lastre de agua. Amercoat 385 se puede acabar con PSX 700, Amercoat 440 y Amercoat 450 S entre otros.

Nota: Para servicio en inmersión utilizar solamente los colores standard rojo oxido, RAL-7036 o RAL-1013 y otros colores disponibles bajo pedido en ocasiones especiales.

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.....	Blanco, Rojo oxido, RAL-1035, RAL-7035, RAL-7036, Negro, Negro. Amercoat 385 PA: óxido rojo y marfil
Superficie……	Acero, aluminio, acero galvanizado, pinturas fuertemente adheridas.
Componentes……	2
Curado.....	Por evaporación de disolventes y reacción química entre componentes
Sólidos en volumen……	68 % (ISO 3233)(*)
Película Seca.....	100 – 200 µm
Número de capas……	1 - 2 capas (**)
Compuestos Orgánicos Volátiles (COV)……	Alto (25,00 – 50,00% Valor límite de la UE para el producto (cat. A/j): 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Contenido máx. en COV 383 g/l. La reducción de COV's contribuye a la mejora del medio ambiente. a))
Rendimiento teórico……	6,8 m²/l para 100 µm 3,4 m²/L para 200 µm Deben considerarse pérdidas debidas al método, irregularidades de la superficie, etc.
Aplicación.....	Pistola airless o convencional Retoques en pequeñas zonas pueden hacerse a brocha o rodillo

Vida de la mezcla……	32ºC	21ºC	10ºC
	1½ horas	3 horas	5 horas

Tiempo de secado para 100 micras (en horas):

	32ºC	21ºC	10ºC
Al tacto……	1	2	3
Total……	10	16	23
Repintado (Min.)……	6	16	23
Repintado (Máx.)……		Ilimitado	

Los tiempos de secado dependen de la temperatura, ventilación y espesor de película. El intervalo de repintado depende de la temperatura, tiempo de estar en intemperie, tipo de acabado y condiciones en servicio del sistema completo de pintado. Consultar su representante para recomendaciones específicas.

Proporciones de mezcla (en volumen)

Resina: 7L-871……	1 parte
Cure: 7L-872.9999……	1 parte
Diluyente……	7R-900.0000 (Amercoat 9HF)
Diluyente de limpieza……	7S-902.0000 (CP-40)

Punto de inflamación.(Copa cerrada)

Resina……	26ºC (7L-871)
Cure……	26ºC (7L-872.9999)
Diluyente……	26ºC (7R-900.0000)
Diluyente de limpieza	4ºC (7S-902.0000)

Forma de envasado

Resina: 7L-871……	10 L en envase de 20 L
Cure: 7L-872.9999……	10 L en envase de 10 L

Peso de envío:

Resina: 7L-871……	16,5 Kgs aprox.
Cure: 7L-872.9999……	15 Kgs aprox.
Almacenamiento……	1 año desde la fecha de envío, almacenada en interiores, en envase original y sin abrir de 5 a 40ºC.

(*).- Los sólidos en volumen se miden de acuerdo con ISO 3233. Pequeñas variaciones ±3% pueden ocurrir debido a variaciones en el método.

(**).- Para servicio en inmersión aplicar 2 capas de Amercoat 385 a un mínimo de 300 micras de espesor de película.

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Barnices Valentine asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Barnices Valentine, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Barnices Valentine. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido La única obligación que incumbe a Barnices Valentine será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no Aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos. .

C/ Provenza 12 · 08110 – Montcada i Reixac (Barcelona)
Tel. 34 93 565 66 00 · Fax: 34 93 575 33 60 · URL-http://www.valentine.es · email-valentine@valentine.es

7L-870 AMERCOAT 385

Pintura Epoxy / Amida Multifuncional

Fecha de revisión: Mayo 2007

Guía de Resistencias Químicas

Aplicado sobre adecuada imprimación o capa intermedia

Salpicaduras y Ambiente	Humos y derrames	Intemperie
Ácido	Muy bueno	Excelente
Alcalino	Muy bueno	Excelente
Soluciones salinas		
Ácidas	Excelente	Excelente
Neutras	Excelente	Excelente
Alcalinas	Excelente	Excelente
Agua	Excelente	Excelente

Esta tabla es sólo una guía. Para recomendaciones específicas, contacte con su representante para su necesidad particular de protección anticorrosiva.

Sistemas globales utilizando Amercoat 385

Clasificación ISO 12944	Primera capa	Intermedia	Capa de acabado
C5	Dimetcote		Amercoat 385
C5	Amercoat 68	Amercoat 385	Amercoat 440
C4	Amercoat 385	Amercoat 385	Amercoat 450
C3	Amercoat 385		Amercoat 450
I5	Amercoat 385		Amercoat 385

Preparación de la Superficie

Acero imprimado – El comportamiento de un recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie. Referirse a las especificaciones de la imprimación que se use. Antes de pintar la superficie imprimada debe estar limpia, seca, sin daños y libre de contaminantes, incluyendo depósitos de sales. Redondear todas las rugosidades de las soldaduras y eliminar salpicaduras.

Utilizar Amercoat 385 PA cuando la imprimación esté especificada con pigmentos inhibidores.

Equipo de aplicación

Los equipos mencionados a continuación son solo 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 un orificio de boquilla de 0,015 a 0,021 pulgadas (0,38 a 0,53mm.).

Pistola convencional – Equipo industrial tal como pistola DeVilbiss, MBC o JGA con cabezal de aire 78 o 765 y boquilla "E" de aguja teflonada con muelle de alta resistencia o Binks nº 18 o 62 con boquilla 66 x 63 PB. Regular por separado la presión de aire y de pintura y utilizar recipiente con agitador mecánico y purgador de aceite y agua en el suministro principal del aire

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

Resistencia a la temperatura

	Seca	Húmeda
Continua	93ºC	60ºC
Intermitente	120ºC	79ºC

Condiciones Ambientales

Temperatura del aire 5 – 50ºC

Temperatura de la superficie 5 – 60ºC

La temperatura de la superficie debe estar al menos 3ºC por encima del punto de rocío para prevenir la condensación de humedad en la superficie.

Procedimiento de Aplicación

Amercoat 385 está envasado en las proporciones adecuadas de resin y cure

Resin 10 L en envases de 20 L

Cure 10 L en envases de 10L

1.- Limpiar el equipo de aplicación con el diluyente de limpieza antes de su uso.

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

3.- Añadir el componente cure al componente resin y continuar agitando durante 5 minutos. Nota: Debido a que la vida de la mezcla es limitada y se acorta a altas temperaturas, no mezclar más material del que pueda ser utilizado durante 3 horas a 20ºC.

4.- Diluir solo si es necesario para facilitar la aplicación añadiendo hasta un 10% en volumen de diluyente.

5.- Aplicar una capa uniforme en pasadas paralelas. Solapar cada pasada al 50% para evitar zonas al descubierto, puntos de aguja y partes sin pintar. Cuando se aplica directamente sobre zinc inorgánico al espesor total, pueden aparecer burbujas. Se recomienda realizar un ensayo y si aparecen burbujas aplicar una capa ligera difuminada (mist coat).

6.- Aplicar capas dobles en soldaduras, zonas rugosas, aristas vivas, esquinas, remaches, tornillos, etc…

7.- La aplicación a 220 µm de película húmeda proporcionará 150 µm de película seca.

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Barnices Valentine asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Barnices Valentine, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Barnices Valentine. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido La única obligación que incumbe a Barnices Valentine será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no Aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos. .

C/ Provenza 12 · 08110 – Montcada i Reixac (Barcelona)

Tel. 34 93 565 66 00 · Fax: 34 93 575 33 60 · URL-http://www.valentine.es · email-valentine@valentine.es

8.- Determinar el espesor de película seca con un medidor no destructivo tal como Microtest o Elcometer. Si el espesor es inferior al especificado, aplicar el material adicional necesario.
9.- Pequeñas zonas dañadas o al descubierto o con puntos de aguja pueden retocarse a brocha. Reparar las zonas grandes a pistola.
10.- En zonas cerradas ventilar con aire limpio durante la aplicación y secado hasta que todo el disolvente se haya eliminado. La temperatura y humedad del aire de ventilación deben ser tales que no se formen condensaciones sobre la superficie. Para pistola convencional usar adecuada presión y volumen de aire para asegurar una pulverización adecuada.
El espesor normal de película seca recomendado está entre 100 y 200 µm. Sin embargo, si en zonas localizadas se ha aplicado un espesor superior a causa de los solapes, normalmente no se forman goteos ni descuelgues hasta un espesor de película seca de 250 µm. El espesor total de película seca no debe exceder de 400 µm.
11.- Limpiar todo el equipo con CP-40 inmediatamente después de su uso o por lo menos al final de cada jornada de trabajo o de lo contrario se estropea. Si queda en el equipo, Amercoat 385 endurecerá provocando su obstrucción.

Precaución
Este producto es inflamable. Mantener lejos del calor y de la llama directa. Mantener el envase cerrado. Usar el producto con adecuada ventilación. Evitar el contacto prolongado con la piel. Si se utiliza en espacios cerrados observar las siguientes precauciones para evitar peligro de fuego o de explosión o daños a la salud:
1.- Hacer circular continuamente aire limpio durante la aplicación y el secado.
2.- Usar máscaras de aire limpio y equipos a prueba de explosión.
3.- Prohibir todo tipo de llamas, chispas, soldaduras y fumar.
No vaciar en los desagües. Tomar medidas preventivas contra las descargas estáticas. Para una específica información sobre peligros, componentes, ventilación necesaria y posibles consecuencias de contacto y medidas de seguridad ver Hoja de Datos de Seguridad.

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.**

AMERON INTERNATIONAL

Fabricado bajo licencia de Ameron

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Barnices Valentine asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Barnices Valentine, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Barnices Valentine. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido La única obligación que incumbe a Barnices Valentine será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no Aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos. .

C/ Provenza 12 · 08110 – Montcada i Reixac (Barcelona)
Tel. 34 93 565 66 00 · Fax: 34 93 575 33 60 · URL-http://www.valentine.es · email-valentine@valentine.es