

# 7L-900 AMERCOAT 385 MIOX

Epoxy Poliamida Multifuncional con óxido de hierro micáceo

Fecha de revisión: Enero 2007

- **Excelente durabilidad en ambientes marítimos e industriales.**
- **Compatible sobre imprimaciones inorgánicas de zinc.**
- **Excelente resistencia química y a la intemperie.**
- **Adecuado para inmersión.**
- **Autoimprimante, económico, protección de larga duración.**
- **Adhiere sobre una gran variedad de soportes como acero, aluminio, acero inoxidable, hormigón y superficies previamente pintadas.**
- **Amplio rango de espesor de película.**
- **También disponible en una versión pigmentada inhibidora de óxido (Amercoat 385 PA).**

El Amercoat 385 Miox es una epoxy poliamida de alto contenido en sólidos diseñada para el uso marítimo e industrial. Se adhiere fuertemente al acero, acero imprimado y silicatos inorgánicos de zinc de nueva construcción, reparaciones y proyectos de mantenimiento. Amercoat 385 Miox proporciona una excelente barrera a la corrosión, su versión pigmentada inhibidora (Amercoat 385 PA) permite inhibir la corrosión de las zonas dañadas. Amercoat 385 puede ser aplicado por una gran variedad de métodos de pulverización para obtener una película de alto espesor y rápido secado. Amercoat 385 Miox puede ser repintado consigo mismo en condiciones de no inmersión por un período ilimitado. Pueden aplicarse antifouling al Amercoat 385 Miox mientras la película tenga todavía mordiente.

## Usos Típicos

Marina – Cascos, cubiertas, superestructuras y tanques de lastre de barcos.

Industria – Exteriores de depósitos, acero estructural y tuberías en instalaciones químicas, refinерías, celulosas, tratamiento de aguas residuales, plataformas marítimas y otras estructuras expuestas a condiciones ambientales severas, agua dulce y salada, ambientes químicos agresivos, etc.

Amercoat 385 Miox es una buena alternativa a los tradicionales epoxy alquitrán y es adecuado para inmersión, tanto en agua dulce como salada. Es especialmente adecuado para proteger tanques de lastre. Amercoat 385 Miox puede ser acabado con productos como PSX 700, Amercoat 440 y Amercoat 450 S.

Nota: Para servicio en inmersión utilizar solamente los colores standard rojo oxidado, RAL-7036 o RAL-1013. Otros colores están disponibles para necesidades especiales.

## Datos Físicos

Acabado.....	Mate		
Color.....	Amercoat 385: Blanco, óxido rojo, RAL-1013, RAL-7035, RAL-7035 Miox, RAL-7036		
Superficie.....	Amercoat 385 PA: óxido rojo y buff 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	Medio (8,00 – 24,99%)		
Volátiles	Valor Límite de la UE para el producto (cat. A/j): 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Contenido máx. en COV 373 g/l. La reducción de COV's contribuye a la mejora del medio ambiente. a)		
(COV).....	6,8 m <sup>2</sup> /l para 100 µm 3,4 m <sup>2</sup> /L para 200 µm Deben considerarse pérdidas debidas al método, irregularidades de la superficie, etc.		
Rendimiento teórico.....	Pistola airless o convencional Pueden hacerse retoques a brocha o a rodillo		
Aplicación.....	32°C      21°C      10°C 1½ horas      3 horas      5 horas		
Vida de la mezcla.....	El tiempo de vida de mezcla depende de la temperatura y de las cantidades mezcladas.		
El tiempo de vida de mezcla depende de la temperatura y de las cantidades mezcladas.	Tiempo de secado para 100 micras (en horas):		
Tiempo de secado para 100 micras (en horas):	32°C	21°C	10°C
Al tacto.....	1	2	3
Total.....	10	16	23
Repintado (Min.).....	6	8	10
Repintado (Máx.).....	Ilimitado		
Resistencia a la temperatura	Húmedas		Secas
Continua.....	93°C		60°C
Intermitente.....	120°C		79°C
Proporciones de mezcla (en volumen)			
Resina: 7L-901.....	1 parte		
Cure: 7L-902.9999.....	1 parte		
Disolvente.....	7S-902.0000 (CP-40)		
Disolvente de limpieza.....	7S-902.0000 (CP-40)		
Punto de inflamación.(Copa cerrada)			
Resina.....	26°C (7L-901)		
Cure.....	26°C (7L-902.9999)		
Disolvente.....	4°C (7S-902.0000)		
Disolvente de limpieza	4°C (7S-902.0000)		
Forma de envasado			
Resina: 7L-901.....	10 L en envase de 20 L		
Cure: 7L-902.9999.....	10 L en envase de 4 L		
Peso de envío:			
Resina: 7L-901.....	16.5 Kgs aprox.		
Cure: 7L-902.9999.....	15 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 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 Miox a un mínimo de 300 micras de espesor de película.

# 7L-900 AMERCOAT 385 MIOX

Epoxy Poliamida Multifuncional con óxido de hierro micáceo

Fecha de revisión: Enero 2007

**Guía de Resistencias Químicas**

	Salpicaduras y derrames	Ambiente
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.

**Sistemas globales utilizando Amercoat 385**

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 S
C3	Amercoat 385		Amercoat 450 S
I5	Amercoat 385		Amercoat 385

**Preparación de la Superficie**

Acero imprimado – El resultado del sistema de pintado es proporcional al grado de preparación de la superficie. Referirse a las especificaciones de la imprimación especificada. Antes del repintado, la superficie imprimada debe estar limpia, seca y exenta de cualquier contaminante, incluyendo depósitos de sal. Eliminar las soldaduras y las salpicaduras. Utilizar Amercoat 385 PA cuando se especifique una imprimación con pigmentos inhibidores.

**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, DeVillbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo o otros con un orificio de boquilla de 0,015 a 0,021 pulgadas (0,38 a 0,53).

Pistola convencional – Equipo industrial como DeVillbiss, MBC o pistola JGA. Se recomienda controlar por separado la presión del aire y de la pintura, utilizar recipiente con agitador mecánico y filtros de humedad y aceite en el área de suministro principal.

Mezcla – Utilizar un mezclador potente, el mezclador debe ser antideflagrante e impulsado por un motor de aire.

**Condiciones Ambientales**

Temperatura del aire: 5 a 50°C  
 Temperatura de la superficie: 5 a 60°C

**Preparación de la superficie**

Acero: Chorreado abrasivo  
 Hormigón: Chorreado abrasivo  
 Aluminio: Conversión química o chorreado ligero  
 Galvanizado: Amercoat 59 TW o chorreado ligero

**Procedimiento de Aplicación**

Amercoat 385 Miox se envasa en las proporciones adecuadas de resina y cura

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

2.- Agitar el componente resina (en envase grande) hasta una completa consistencia con un agitador mecánico.

3.- Añadir el componente cura al componente resina y continuar agitando durante 5 minutos.

Nota: Debido a que la vida de la mezcla es limitada y corta a altas temperaturas, no mezclar más material del que pueda ser utilizado durante 3 horas a 20°C.

4.- Si fuera necesario para mejorar la aplicabilidad, diluir hasta un 10% en volumen.

5.- Aplicar una capa húmeda en pases paralelos. Solapar cada pase al 50% para evitar zonas descubiertas, puntos de aguja o zonas sin pintar. Cuando se aplique directamente sobre zinc inorgánico a espesor de capa completo, pueden formarse burbujas. Se recomienda una prueba y si se producen burbujas, aplicar una "capa pulverizada". Consulte su representante para más información.

6.- Aplicar capas dobles en todas las soldaduras, puntos irregulares, aristas vivas, esquinas, remaches, etc.

7.- Una aplicación de 220 micras de espesor de película húmeda, normalmente proporciona 150 micras de espesor de película seca.

## 7L-900 AMERCOAT 385 MIOX

Epoxy Poliámidas Multifuncional con óxido de hierro micáceo

Fecha de revisión: Enero 2007

8.- Comprobar el espesor de la película seca con un medidor no destructivo de la película seca, como es Mikrotest o Elcometer. Si hay menos espesor de película que el especificado, aplicar el producto adicional que sea necesario.

9.- Pequeñas zonas dañadas o descubiertas y puntos de aguja, pueden ser repintados con brocha. Reparar las zonas grandes con pistola.

10.- En zonas cerradas ventilar con aire fresco durante la aplicación y secado asegurándose que todo el disolvente sea eliminado. La temperatura y la humedad del aire de ventilación, debe ser la necesaria para que no se forme condensación de humedad sobre la superficie.

# para pistola convencional, utilice la adecuada presión de aire y volumen para asegurar la correcta pulverización.

# El espesor de película seca normal recomendado es de 100 a 200 micras. Sin embargo, si se aplica un espesor de película superior en zonas puntuales debido a la solapación, normalmente no se producen goteos o descuelgues hasta un espesor de película seca de 200 micras. El espesor total de película seca no debe exceder de 400 micras.

11.- Limpiar todo el equipo con el diluyente recomendado inmediatamente después de su uso o como mínimo al final de cada jornada de trabajo. Cuando queda Amercoat 385 Miox en el equipo de pulverización, seca y provoca su obstrucción.

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.

### 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