

7P-150 AMERLOCK 400 AL / AL WN

Epoxy aluminio de alto cuerpo

Fecha de revisión: Febrero 2007

- Amerlock 400 AL es una pintura de mantenimiento tolerante de superficie que se puede aplicar sobre superficies limpiadas mecánicamente.
- Amerlock 400 AL WN versión invierno se puede aplicar a temperaturas de hasta 0°C.
- Da unas prestaciones superiores a los recubrimientos convencionales cuando se aplica sobre superficies limpiadas mecánicamente.
- Contiene ingredientes especiales que humectan la superficie y penetran en las trazas de óxido existentes.
- Se puede aplicar sobre la mayoría de recubrimientos existentes y se puede repintar con una amplia gama de pinturas de acabado.
- Alto contenido en sólidos, favorable VOC*.
- Compatible con superficies húmedas preparadas.

Usos Típicos

Amerlock 400 AL se utiliza frecuentemente en aquellas zonas donde el chorro abrasivo es imposible o impracticable. Sus usos incluye estructuras de acero en plantas industriales, puentes, depósitos, ambientes marinos, tanques de crudo, tuberías, cubiertas, torres de agua y otras superficies expuestas a altas humedades. Tiene una buena resistencia a salpicaduras /derrames y vapores de ácidos, álcalis, disolventes y agua dulce y salada. Puede aplicarse sobre superficies húmedas. Para inmersión en agua potable y de mar, se requiere chorro Sa 2½. Para climas fríos, una especial versión invierno, Amerlock 400 AL WN está disponible para temperaturas entre 0°C y 20°C.

Características Sobresalientes

Amerlock 400 AL es un recubrimiento de altas prestaciones que se puede aplicar sobre superficies limpiadas mecánicamente. Su adherencia es excelente sobre una gran variedad de superficies. Amerlock 400 AL tiene excelentes características de aplicación. Puede aplicarse a brocha, rodillo y pistola airless o convencional.

Sistemas recomendados

Amerlock 400 AL se puede recubrir con una amplia gama de acabados para un esquema de color final o para contribuir a dar más resistencia química. Contacte con su representante para recomendaciones especiales.

Homologaciones y Certificados

Amerlock 400 AL está certificado por el North of England Industrial Health Service para el transporte de grano. Cumple con las especificaciones COT 16.75 y COT 17.09 (especificaciones para imprimaciones epoxy y sellador).

*COV: Compuestos Orgánicos Volátiles
Normativa US para la reducción de emisión de disolventes

Datos Físicos

Acabado.....	Satinado
Color.....	Aluminio
Superficie.....	Recubrimientos existentes muy adheridos, acero limpiado mecánicamente
Componentes.....	2
Curado.....	Por evaporación de los disolventes y reacción química entre componentes
Sólidos en volumen	
400 AL.....	85% (ASTM D-2697) *
400 AL WN.....	79% (ASTM D-2697)*
Película Seca.....	125 µm por capa
Número de capas.....	1 - 2
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 299 g/l. La reducción de COV's contribuye a la mejora del medio ambiente. a)
Rendimiento teórico.....	400 AL - 6,8 m²/L a 125 µm 400 AL WN - 6,3 m²/L a 125 µm Deben considerarse pérdidas de aplicación, irregularidades de la superficie, etc.
Aplicación.....	Pistola airless, convencional, brocha y rodillo.
Vida de la mezcla.....	400 AL - 4 horas a 20°C 400 AL WN - 3 horas a 10°C
Tiempo de secado a 125 µm:	400 AL 400 AL WN
Al tacto.....	6 horas 7 horas
Manipulación.....	24 horas 14 horas (mín.)
Seco para repintar.....	16 horas 16 horas
El máximo intervalo para repintar depende del sistema de pintado que se aplica. Consulte su representante para recomendaciones específicas. La vida de la mezcla, secado y los tiempos de curado dependen de la temperatura.	
Tiempo de inducción (a 20°C)...	No aplicable
Proporciones de mezcla (en volumen)	
Resina: 7P-151.....	1 parte
Cure: 7P-152.9999.....	1 parte
Peso específico.....	400 AL - 1,31 Kg/L 400 AL WN - 1,23 Kg/L
Diluyente.....	7R-900.0000 (Amercoat 9HF)
Diluyente de limpieza.....	7Q-012.0000 (Amercoat 12)
Punto de inflamación.(Copa cerrada)	400 AL 400 AL WN
Resina.....	40°C (7P-151) 26°C (7P-161)
Cure.....	26°C (7P-152.) 26°C (7P-162)
Diluyente.....	25°C (7R-900) 25°C (7R-900)
Diluyente de limpieza.....	-4°C (7Q-012) -4°C (7P-152)
Forma de envasado(400 AL y 400 AL WN)	
Resina: 7P-151.....	10 L en envase de 20 L
Cure: 7P-152.9999.....	10 L en envase de 10 L
Peso de envío	400 AL 400 AL WN
Resina: 7P-151.....	13,9 kg. 13,3 kg
Cure: 7P-152.9999.....	15,7 kg 14,5 kg
Almacenamiento.....	2 años 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 ASTM D-2697. Ligeras variaciones ±3% pueden ocurrir debido al color y ensayos.

7P-150 AMERLOCK 400 AL / AL WN

Epoxy aluminio de alto cuerpo

Fecha de revisión: Febrero 2007

Instrucciones de Aplicación

Amerlock 400 AL es una pintura epoxy de altos sólidos para la protección de superficies de acero. Para obtener las máximas prestaciones para las que Amerlock 400 AL ha sido formulado, seguir las instrucciones de aplicación, precauciones, condiciones y limitaciones que sean necesarias. Si las condiciones existentes no están entre las necesidades y limitaciones descritas, consulte su representante.

Preparación de la superficie

El comportamiento de las pinturas, en general es proporcional al grado de preparación de la superficie. El chorro abrasivo es generalmente el método más efectivo y económico. Amerlock 400 AL ha sido desarrollado para circunstancias donde éste sea imposible o impracticable. Amerlock 400 AL puede aplicarse sobre superficies limpiadas mecánicamente. Amerlock 400 AL puede utilizarse sobre muchos tipos de pinturas fuertemente adheridas y previamente preparadas, sin embargo se recomienda hacer un ensayo antes de usar sobre pinturas ya existentes.

Eliminar todo el óxido, suciedad, aceite, grasa y otros contaminantes de la superficie. Es aceptable una limpieza mecánica de acuerdo con St3 o SSPC-SP3 o un a limpieza manual al St 2 o SSPC-SP2. Es aceptable también chorro de agua. Si es posible, es preferible chorro abrasivo. Amerlock 400 AL puede aplicarse sobre superficies húmedas.

Para inmersión en agua potable y agua de mar, se requiere chorro abrasivo. Chorrear al Sa 2½ o SSPC-SP-10 (ISO 8501-1).

Nota: Amerlock 400 AL WN no es recomendado para servicio en inmersión.

Equipos 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 Standard de pulverización airless, tal como Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo u otros con tamaño de boquilla de 0,48 mm (0,019 pulgadas) o superior.

Pistola convencional – Equipo industrial tal como pistola DeVilbiss MBC o JGA de cabezal 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.

Se recomiendan reguladores de presión de aire y de fluido por separado, agitador de velocidad variable en el calderín de presión y purgador de aceite y agua en el suministro de aire principal.

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

Brocha / Rodillo – Usar brochas limpias de cerda corta o rodillos de pelo mediano.

Las aplicaciones a brocha o a rodillo, pueden resultar con un aspecto apagado o menos uniforme del color aluminio. La aplicación a brocha o rodillo requerirá al menos 2 capas para obtener las 125 µm de espesor seco especificado.

Condiciones ambientales

(durante la aplicación y el secado)

	400 AL	400 AL WN
Temperatura del aire	5 a 50°C	0 a 20°C
Temperatura de la superficie	5 a 60°C	0 a 40°C

Para prevenir la condensación de la humedad durante la aplicación, la temperatura de la superficie debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío. No aplicar nunca la pintura bajo condiciones ambientales adversas. Asegurar una buena ventilación cuando se aplique en lugares cerrados para ayudar a la evaporación y eliminación de los disolventes.

Para aplicaciones a altas temperatura, está disponible un catalizador especial “X”. Ver a continuación los tiempos específicos de secado y pot-life para las diferentes versiones del catalizador. La temperatura mínima para el curado completo del Amerlock 400 AL es de 10°C.

Pot-life

(en horas)	5°C	10°C	20°C	30°C
400 AL	8	6	4	2
400 AL WN	4	2½	NR	NR
Cure X	NR	NR	8	4

7P-150 AMERLOCK 400 AL / AL WN

Epoxy aluminio de alto cuerpo

Fecha de revisión: Febrero 2007

Tiempos de secado

(en horas)	5°C	10°C	20°C	30°C
Seco al tacto				
400 AL	NR	16	6	4
400 AL WN	9	7	2	NR
Cure "X"	NR	NR	16	6
Seco total				
400 AL	NR	72	24	10
400 AL WN	18	14	4	NR
Cure "X"	NR	NR	36	16
Seco acabado / Repintado				
400 AL	NR	24	16	8
400 AL WN	24	16	8	NR
Cure "X"	NR	NR	24	16

Nr = No recomendado

Nota – Los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y del acero, espesor aplicado, ventilación y otras condiciones ambientales.

Los tiempos son proporcionalmente más cortos a altas temperaturas y más largos a bajas temperaturas. Antes del repintar / acabar, asegurarse de que la superficie este limpia. Los intervalos de tiempo máximos dependen de la temperatura, grado de humedad, tipo de acabado, y condiciones en servicio del sistema completo de pintado. Consulte su representante para recomendaciones específicas.

Reparaciones

Limpieza con chorro o lijado mecánico de la superficie según los requerimientos mostrados en la preparación de la superficie reforzando los bordes de la pintura intacta. Eliminar polvo, suciedad y contaminación antes del repintado.

Procedimiento de aplicación

Amerlock 400 AL está envasado en las siguientes proporciones adecuadas de resina y catalizador:

Resina. 10 L en envase de 20 L
Cure 10 L en envase de 10 L
Diluyente Amercoat 9 HF
Limpiador Amercoat 12

- 1.- Limpiar el equipo con el diluyente recomendado antes de ser utilizado.
- 2.- Agitar cada componente antes de mezclarlos hasta consistencia uniforme con agitador mecánico.
- 3.- Añadir el cure al resin y continuar agitando durante 10 minutos. Nota: Dado que el pot-life es limitado, se acorta a altas temperaturas, no hacer más mezcla de la que se pueda utilizar durante el período de pot-life.

4.- Para pistola convencional, diluir sólo si es necesario para facilitar la aplicación con no más del 10% de Amercoat 65. Normalmente no es necesario diluir para pistola airless.

5.- Agitar durante la aplicación para mantener la homogeneidad del producto. Aplicar una capa húmeda uniforme en pasadas paralelas. Solapar cada pasada al 50% evitando partes al descubierto, puntos de aguja y zonas sin pintar.

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

7.- Para Amerlock 400 AL, una aplicación a 150 µm de espesor de película húmeda, normalmente proporciona 125 µm de espesor de película seca. Para el Amerlock 400 AL WN, una aplicación de 160 µm de espesor de película húmeda, normalmente proporcionan 125 µm de espesor de película seca. El espesor de película seca total, no debe exceder de 250 µm.

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

9.- Pequeñas zonas dañadas o zonas al descubierto y puntos de aguja fortuitos o zonas sin pintar, pueden retocarse a brocha. Reparar las zonas grandes a pistola.

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

11.- Limpiar el equipo con el disolvente recomendado inmediatamente después de su uso o como mínimo al final de cada jornada de trabajo. Cuando queda Amerlock 400 AL en el equipo de pulverización, endurecerá provocando su obstrucción.

7P-150 AMERLOCK 400 AL / AL WN

Epoxy aluminio de alto cuerpo

Fecha de revisión: Febrero 2007

Precaución

Este producto es inflamable. Mantener lejos del calor y de la llama directa. Mantener los envases cerrados. Usar con adecuada ventilación. Evitar el contacto prolongado con la piel. Si se utiliza en zonas cerradas, deben tomarse las siguientes medidas de precaución para prevenir peligro de fuego o de explosión o daños a la salud:

- 1.- Continua circulación de aire fresco durante la aplicación y el secado.
- 2.- Usar máscaras de aire y equipos a prueba de explosión.
- 3.- Prohibir las llamas, chispas, soldaduras y fumar.

No vaciar en el desagüe. Procurar medidas preventivas sobre descargas estáticas. Para una específica información sobre peligros, componentes, ventilación necesaria, posibles consecuencias del contacto, exposición y medidas de seguridad, ver Hoja de Datos de Seguridad.

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