

# 7L-860 AMERCOAT 182 ZP HB

Imprimación Epoxy Poliamida / Fosfato de zinc

Fecha de revisión: Enero 2007

- **Imprimación anticorrosiva de alto espesor.**
- **Constituye sistemas de pintado duraderos con una amplia variedad de acabados.**
- **Excelente imprimación de taller en ambientes corrosivos.**
- **Capa de enlace entre Dimetcote y otros acabados Amercoat.**

## Usos Típicos

(con acabados adecuados)

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

Marina – Cubiertas y superestructuras de barcos. Espigones, plataformas y estructuras relacionadas. Interior de bodegas de cargas secas.

## Sistemas Recomendados

Con los acabados adecuados, resiste salpicaduras y derrames de agua, disolventes, productos químicos y productos petrolíferos. Adecuados acabados son: epoxis, breas epoxy, PSX 700, acrílicas, alquídicas y poliuretanos. Amercoat 182 ZP HB se puede utilizar como imprimación a 100 µm de película seca durante 6 meses sin aplicar la pintura de acabado.

## Homologaciones y Certificados

Cumple con los requisitos para las imprimaciones epoxy libres de plomo y cromatos (COT 16.76).

Imprimación aprobada para pruebas de fuego varias.

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.....	Oxido Rojo, Beige
Superficie.....	Acero preparado
Componentes.....	2
Curado.....	Por evaporación de disolventes y reacción química entre componentes
Sólidos en volumen.....	55 % (ASTM D2697 modificado)(*)
Película Seca.....	100 µm por capa
Número de capas.....	1
Compuestos Orgánicos Volátiles (COV).....	Alto (25,00 – 50%) Valor límite de la UE para el producto (cat. A/j): 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Contenido máx. en COV 511 g/l. La reducción de COV's contribuye a la mejora del medio ambiente. a)
Rendimiento teórico.....	5,5 m <sup>2</sup> /l para 100 µm Deben considerarse pérdidas de aplicación, irregularidades de la superficie, etc.
Aplicación.....	Pistola airless o convencional
Vida de la mezcla.....	Aprox. 8 horas a 20°C
El tiempo de vida de mezcla depende de la temperatura y de las cantidades mezcladas.	
Tiempo de secado a 20°C a 100 micras (en horas):	
Para repintar.....	5 horas
Tiempo de inducción a 20°C.....	No aplicable
Proporciones de mezcla (en volumen)	
Resina: 7L-861.....	4 partes
Cure: 7L-862.9999.....	1 parte
Peso específico.....	1,33 Kg/L
Diluyente.....	7R-900.0000 (Amercoat 9HF)
Diluyente de limpieza.....	7S-902.0000 (CP-40)
Punto de inflamación.(Copa cerrada)	
Resina.....	26°C (7L-861)
Cure.....	24°C (7L-862.9999)
Diluyente.....	25°C (7R-900.0000)
Diluyente de limpieza.....	4°C (7S-902.0000)
Forma de envasado	
Resina: 7L-861.....	16 L en envase de 20 L
Cure: 7L-862.9999.....	4 L en envase de 4 L
Peso de envío:	
Resina: 7L-861.....	27 Kgs aprox.
Cure: 7L-862.9999.....	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 de acuerdo con ASTM D-2697 modificado. Pequeñas variaciones ±3% pueden ocurrir debido a variaciones en el método.

## 7L-860 AMERCOAT 182 ZP HB

Imprimación Epoxy Poliamida / Fosfato de zinc

Fecha de revisión: Enero 2007

### Instrucciones de Aplicación

Amercoat 182 ZP HB es una imprimación epoxy curada con poliamida de fosfato de zinc conteniendo pigmentos inhibidores de la corrosión para uso industrial y marino. A fin de obtener las máximas prestaciones para el cual Amercoat 182 ZP HB 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 – Chorro abrasivo al Swedish Standard Sa2½ SIS-05.59.00-1967, ISO 8501-1 o Steel Structures Painting Council SP-10. Nota: Chorro 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 la imprimación tan pronto como sea 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. Chorro el acero nuevamente en las zonas necesarias.

Dimetcote – La superficie debe estar limpia y seca. Eliminar cualquier contaminación. Remitirse a las instrucciones de aplicación del tipo de Dimetcote en particular para cualquier requisito especial del acabado.

### 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 una relación de compresión de 28:1 o superior y un orificio de boquilla de 0,015 a 0,021 pulgadas (0,38 a 0,53mm).

Pistola convencional – Equipo industrial como DeVilbiss, MBC o pistola JGA de cabezal 78 o 765 y boquilla “E” de aguja teflonada con muelle de alta resistencia o Binks nº18 o 62 con boquilla 66 x 63 PB. 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 un agitador mecánico accionado a motor neumático o eléctrico antideflagrante.

### Condiciones Ambientales

(durante la aplicación y el secado)

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)

	10°C	20°C	30°C
Al tacto	6	3	2
Para manipular	8	4	2

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.

Para repintar el Amercoat 182 ZP HB debe estar en buenas condiciones, libre de productos de corrosión y contaminantes. El máximo intervalo para aplicar el acabado, depende de la temperatura, grado de intemperización, tipo de acabado y las condiciones en servicio del sistema completo de pintado. Consultar a su representante para recomendaciones específicas.

### Tiempos de repintado

(en horas)	10°C	20°C	30°C
Mínimo	8	4	2
Máximo	Ilimitado		

## 7L-860 AMERCOAT 182 ZP HB

Imprimación Epoxy Poliamida / Fosfato de zinc

Fecha de revisión: Enero 2007

### Reparación

Chorreado a lijado mecánico de zonas al descubierto del sustrato hasta los requisitos que se indican en la preparación de la superficie. Eliminar polvo, suciedad y contaminaciones antes de repintar.

### Procedimiento de Aplicación

Amercoat 182 ZP HB está envasado en las proporciones de mezcla adecuadas de resina y cure

Resin: 16 L en envase de 20 L

Cure: 4 L en envase de 4 L

Diluyente: Amercoat 9HF

Limpiador: CP-40

- 1.- Limpiar el equipo con el limpiador adecuado.
- 2.- Agitar el componente resina (en envase grande) hasta consistencia uniforme con un agitador mecánico.
- 3.- Añadir el componente cure 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 8 horas a 20°C.
- 4.- Para la aplicación a pistola convencional diluir solo lo necesario para facilitar la aplicación con no más de aproximadamente un 10% en volumen del diluyente recomendado. Para aplicación a pistola airless normalmente no es necesario diluir.
- 5.- Agitar durante la aplicación para mantener la uniformidad del material. Aplicar una capa húmeda en pases paralelos. Solapar cada pasada al 50% para evitar zonas descubiertas, puntos de aguja o zonas sin pintar.
- 6.- Aplicar capas dobles en soldaduras, zonas rugosas, aristas vivas, esquinas, remaches, tornillos, etc.
- 7.- Una aplicación de 170 µm de espesor de película húmeda, normalmente proporciona 100 µm de espesor 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 el limpiador recomendado inmediatamente después de usarlo, o al menos, al final de cada jornada de trabajo o de desplazamiento. Si se abandona el equipo, Amercoat 182 ZP HB 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.**

### 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.- Hacer circular adecuado aire fresco continuamente durante la aplicación y el secado.
- 2.- Usar máscaras de aire y equipos a prueba de explosión.
- 3.- Prohibir llamas, chispas, soldaduras y fumar.

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



Fabricado bajo licencia de Ameron