

7M-060 AMERCOAT 71

Imprimación epoxy/amida fosfato de zinc

Fecha de revisión: Enero 2007

- **Pintura epoxy poliamida de alta calidad.**
- **Disponible como imprimación o capa de enlace (TC).**
- **Constituye sistemas de pintado duraderos con una gran variedad de acabados, tanto en inmersión como no-inmersión.**
- **Compatible para una gran variedad de sustratos.**
- **Excelente imprimación de taller en ambientes corrosivos.**
- **Capa de enlace sobre el Dimetcote.**

Usos Típicos

(Con acabados adecuados)

Industrial – Acero estructural, maquinaria, tuberías y exterior de depósitos en refinerías, centrales térmicas, plantas de proceso químico y plantas de tratamiento de residuos, tanto para servicios de inmersión como de no inmersión.

Marina – Cubiertas, cascos, fondos y superestructuras de barcos. Espigones, plataformas y estructuras relacionadas. Interiores de bodegas de carga y depósitos, sentinas y tanques de lastre.

Nuclear – En plantas de energía nuclear, incluyendo áreas sujetas a radiación y descontaminación y donde se manipulan residuos.

Su representante le ayudará a evaluar sus necesidades particulares de protección y hacer las recomendaciones para sus requerimientos específicos. Referirse a los productos de acabado para una información más detallada de esos sistemas.

Características Sobresalientes

Con los acabados adecuados, tanto como imprimación como en tiecoat resiste salpicaduras o derrames de agua, disolventes, productos químicos, derivados del petróleo e inmersión en agua dulce, salada y crudo.

Son acabados adecuados, las pinturas epoxy, breas-epoxy, acrílicas, alquídicas y de poliuretano.

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.....	Rojo oxidado, Blanco roto
Superficie.....	Acero chorreado, acero imprimado, aluminio y Dimetcote.
Componentes.....	2
Curado.....	Por evaporación de disolventes y reacción química entre componentes
Sólidos en volumen	51 % (ASTM D2697 mod.) (*) (**)
Película Seca.....	50 µm por capa
Número de capas.....	1
Compuestos Orgánicos	Alto (25,00 – 50,00%) (*)
Volátiles (COV).....	Valor límite de la UE para el producto (cat. A/j): 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Contenido máx. en COV 498 g/l. La reducción de COV's contribuye a la mejora del medio ambiente. a)
Rendimiento teórico.....	10,2 m ² /l para 50 µm (*)
Rendimiento práctico.....	Considérense las pérdidas por aplicación, irregularidades en la superficie, etc.
Aplicación.....	Pistola airless, convencional, brocha y rodillo
Vida de la mezcla.....	8 horas a 20°C
Tiempo de secado a 20°C a 50 µm:	
Para manejar y repintar...	4 horas
La Vida de la mezcla y el tiempo de secado dependen de la temperatura y de las cantidades mezcladas.	
Tiempo de Inducción.....	No aplicable
Mezcla (en volumen):	
Resina 7M-061.....	4 partes
Cure: 7M-062.9999.....	1 parte
Peso específico.....	1,32 g/ml (*)
Diluyente.....	7S-902.0000 (CP-40)
Diluyente de limpieza.....	7S-902 0000 (CP-40)
	52-510.0000 (Dil. Industrial)
Punto de inflamación.(Copa cerrada)	
Resin	14°C (7M-061) (*)
Cure.....	24°C (7M-062.9999)
Diluyente.....	4°C 7S-902.0000
Dil. de limpieza.....	4°C (7S-902.0000)
	-4°C (52-510.0000)
Envasado:	
Resina: 7M-061.....	16 L en envase de 20 L
Cure: 7M-062.9999...	4 L en envase de 4 L
Peso de envío:	
Resina: 7M-061.....	Aprox. 30 Kgs
Cure: 7M-062.9999...	Aprox. 4,6 Kgs
Almacenamiento.....	1 año desde la fecha de envío, almacenada en interiores, en envase original y sin abrir de 5 a 40°C.

(*).- Datos referidos al color rojo oxidado.

(**).- Los sólidos en volumen se miden según la Norma ASTM D2697 modificada. Pequeñas variaciones (±3%), pueden ocurrir debido a variaciones en los colores y en los ensayos.

7M-060 AMERCOAT 71

Imprimación epoxy/amida fosfato de zinc

Fecha de revisión: Enero 2007

Instrucciones de Aplicación

Amercoat 71 (TC) es una capa de enlace epoxy curada con poliamida para uso industrial y marino. A fin de obtener las máximas prestaciones para lo cual el Amercoat 71 (TC) 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 / Imprimación

Acero – Chorro abrasivo al grado Sa 2½, ISO 8501-1 o Steel Structures Painting Council SP-10. Note: 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.

Superficies galvanizadas nuevas – Eliminar aceite y grasa con el limpiador de aceite Amercoat 57, tratando la superficie de acuerdo con las instrucciones del Amercoat 59 TW para el tratamiento del zinc o chorreando ligeramente con un abrasivo fino.

Superficies galvanizadas envejecidas – Si el galvanizado ha estado expuesto a la intemperie durante 6 meses o más, eliminar los productos de corrosión del zinc por medios mecánicos (lijado), Eliminar aceite o grasa con el limpiador de aceite Amercoat 57.

Superficies de aluminio – Eliminar aceite y grasa con el limpiador de aceite Amercoat 57. Chorrear ligeramente con un abrasivo fino o aplicar un tratamiento tipo cromato-conversión, tal como Alodine 1200, de Mavon B.V., Alphen a/d Rijn, Holland.

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. Chorrear el acero nuevamente en las zonas necesarias.

Preparación de la superficie / Capa de enlace

Acero imprimado – Preparar la superficie de acuerdo las instrucciones de aplicación de la imprimación específica que se está utilizando. Asegurarse que la imprimación está limpia, seca y libre de aceite, grasa y otras contaminaciones antes de aplicar Amercoat 71 TC.

Dimetcote – La superficie debe estar limpia y seca. Eliminar cualquier contaminación. Referirse a las instrucciones de aplicación del tipo de Dimetcote en particular para cualquier requisito especial del acabado. Eliminar aceite o grasa con detergente neutro o emulsión limpiadora. (Tipo limpiador de aceite Amercoat 57).

Equipo de aplicación

El siguiente equipo se da como guía, pudiéndose usar equipos adecuados de otros fabricantes. Pueden ser necesarios ajustes de presión y cambios del tamaño de boquilla para obtener las adecuadas características de aplicación.

Pulverización airless – Equipo Standard de pulverización airless, tal como Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo u otros con orificio de boquilla de 0,38 a 0,53 mm (0,015 a 0,021 pulgadas).

Pulverización convencional – Equipo industrial tal como pistola DeVillbiss 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 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 los disolventes.

7M-060 AMERCOAT 71

Imprimación epoxy/amida fosfato de zinc

Fecha de revisión: Enero 2007

Tiempos de Secado

(En horas a 50 micras y 18 a 27°C)

	Mínimo	Máximo
Al tacto	2 – 3	No aplicable
Para manipular (seco total)	4	No aplicable
Para repintar (acabado)	4	Debe estar en buenas condiciones libre de productos de corrosión y contaminantes

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 temperaturas más altas y más largos a bajas temperaturas.

Procedimiento de aplicación

Amercoat 71 TC está envasado en las proporciones de mezcla adecuadas de resina y cure

Resin 16 L en envase de 20L
Cure: 4 L en envase de 4 L
Diluyente CP-40
Limpiador Amercoat 12

- 1.- Limpiar el equipo con el limpiador adecuado.
- 2.- Agitar el componente resina (en un envase grande) hasta consistencia uniforme con agitador mecánico.
- 3.- Añadir el cure al resina y continuar agitando durante 5 minutos.
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 18 – 27°C o en 4 – 6 horas a 27 – 35°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 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 100 µm de película húmeda proporcionará normalmente 50 µm de película seca.
- 8.- Comprobar el espesor de película seca con un medidor no destructivo, tal como Mikrotest 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 día de trabajo. Si se abandona el equipo, Amercoat 71 TC endurecerá causando su obstrucción.

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 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 verter en los desagües. Procurar medidas preventivas contra las 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.

7M-060 AMERCOAT 71

Imprimación epoxy/amida fosfato de zinc

Fecha de revisión: Enero 2007

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