

7P-320 AMERCOAT 235

Epoxy Multifuncional

Fecha de revisión: Enero 2007

- Resistente al agua dulce y salada.
- Revestimiento epoxy multifuncional, autoimprimante de altas prestaciones.
- Puede aplicarse sobre superficies de acero limpiadas mecánicamente y sobre hormigón convenientemente preparado.
- Adhiere sobre la mayoría de tipos de sistemas de pintado existentes.
- Cura a temperaturas por debajo de 0°C.
- Si se requiere, el Amercoat 235 se puede repintar con una amplia variedad de pinturas de acabado.
- Rápido secado. Se puede repintar después de pasadas 4 horas.

Usos Típicos

Especialmente formulado como recubrimiento de altas prestaciones para instalaciones marinas e industriales, tanques de lastre, sentinas, compartimentos vacíos bajo cubierta, tuberías de desagüe y casco del barco arriba y debajo de la línea de flotación. Sobre estructuras de acero y hormigón en instalaciones industriales, puentes, exteriores de tanques, containers, depósitos de petróleo, tuberías, techos y otras áreas objeto de condensaciones, alta humedad, ambiente marino y otras exposiciones. Amercoat 235 tiene buena resistencia a salpicaduras y humos de ácidos, álcalis, disolventes y agua dulce y salada.

Características Sobresalientes

Amercoat 235 se puede utilizar como revestimiento de altas prestaciones para mantenimiento con una adherencia excelente sobre una gran variedad de pinturas existentes. Sobre zonas oxidadas, se puede aplicar sobre superficies limpiadas mecánicamente. Su adherencia es excelente sobre una amplia variedad de superficies, incluyendo hormigón, aluminio y superficies galvanizadas. Tiene excelentes propiedades de aplicación pudiéndose aplicar con equipos airless, brocha o rodillo.

Homologaciones y Certificados

Clasificado por Marinetek, como clase B1 para su uso en tanques de lastre.

Aprobado por Lloyd's Register para tanques de lastre.

Cumple con MIL-P-23236B (SH), tipos I y IV Clase 2 para tanques de lastre.

Aprobado por USDA para contacto accidental con alimentos.

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.....	Medio Brillo
Color.....	Número limitado de colores (*)
Superficie.....	Acero, hormigón o pinturas existentes bien adheridas.
Componentes.....	2
Curado.....	Por evaporación de disolventes y reacción química entre componentes
Sólidos en volumen	68 % (ISO 3233)
Película Seca.....	100 – 200 µm por capa
Número de capas.....	1 – 3
Compuestos Orgánicos	Medio (8,00 – 24,99%)
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 351 g/l. La reducción de COV's contribuye a la mejora del medio ambiente a)
Rendimiento teórico.....	6,8 m²/l para 100 µm secas 3,4 m²/L para 200 µm secas
Deben considerarse pérdidas de la superficie, etc.	de aplicación, irregularidades de la superficie, etc.
Aplicación.....	Pistola airless, convencional, brocha o rodillo (**)
Vida de la mezcla.....	5 horas a 20°C
Tiempo de Inducción.....	15 minutos a 20°C
Tiempo de secado a 20°C a 125 micras:	
Seco total.....	10 horas
Totalmente curado.....	6 días
p/ repintar.....	Mín. 4 horas Con epoxis: 4 semanas máximo Con Amercoat 440 y Amercoat 450 S una semana máximo

El intervalo de repintado máximo depende del sistema de pintado. Consulte su representante para recomendaciones específicas. La Vida de la Mezcla y secado depende de la temperatura y de las cantidades mezcladas.

Proporciones de mezcla (en volumen)

Resin: 7P-321.....	4 partes
Cure: 7P-322.9999.....	1 parte
Peso específico.....	1,20 g/ml aprox. Según color
Diluyente.....	7R-240.0000 (Amercoat 65)
Diluyente de limpieza.....	7R-240.0000 (Amercoat 65)
Punto de inflamación.(Copa cerrada)	
Resina.....	42°C (7P-321)
Cure.....	41°C (7P-322.9999)
Diluyente.....	25°C (7R-240.0000)
Diluyente de limpieza.....	25°C (7R-240.0000)

Forma de envasado

Resina: 7P-321.....	16 L en envases de 20 L
Cure: 7P-322.9999.....	4 L en nevsase de 5 L

Forma de envío

Resina: 7P-321.....	23 Kgs aprox.
Cure: 7P-322.9999.....	4,5 Kgs aprox.

Almacenamiento..... 1 año desde la fecha de envío, almacenada en interiores, en envase original y sin abrir de 5 a 40°C.

(*).- La decoloración de la superficie puede ocurrir en exposiciones directas a la intemperie, rayos ultravioleta, elevadas temperaturas, productos químicos, etc, sin embargo, las prestaciones del producto no se verán afectadas.

(**).- Las aplicaciones a brocha o rodillo pueden requerir capas adicionales.

7P-320 AMERCOAT 235

Epoxy Multifuncional

Fecha de revisión: Enero 2007

Aprobado por el Canada Health and Welfare para vagones, alimentos sólidos y contenedores de pescado. (únicamente colores blanco y crema).

Cumple los requisitos del STG de compatibilidad con protección catódica.

Resistencia Química

Ambientes adecuados para Amercoat 235

	Salpicaduras y Derrames	Vapores e Intemperie
Acido	Regular	Buena
Alcalino	Excelente	Excelente
Disolventes	Excelente	Excelente
Soluciones Salinas		
Acidas	Buena	Muy Buena
Neutras	Excelente	Excelente
Alcalinas	Excelente	Excelente
Agua	Excelente	Excelente

Este cuadro sólo es una guía para mostrar resistencias típicas del Amercoat 235. Contacte con su representante para recomendaciones específicas.

Instrucciones de Aplicación

Amercoat 235 es un recubrimiento epoxy de altos sólidos para uso en mantenimiento de superficies de acero y hormigón. Amercoat 235 puede aplicarse directamente sobre el acero y también sobre la mayoría de tipos de imprimaciones y sistemas de pintado existentes. A fin de obtener las máximas prestaciones para el cual Amercoat 235 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.

Acabados

Si fuera necesario aplicar un acabado, es posible hacerlo con una amplia variedad de tipos de pintura. Contacte con su representante para recomendaciones específicas.

Preparación de la superficie

En general, las prestaciones de un recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie. El chorro abrasivo es usualmente el método más efectivo y económico. En circunstancias donde sea imposible o impracticable, Amercoat 235 puede aplicarse sobre superficies limpiadas mecánicamente.

Acero (No inmersión) – Amercoat 235 puede aplicarse sobre superficies limpiadas mecánicamente. Eliminar agua, sal, suciedad, aceite, oxido y calamina residuales. Es recomendable tratar todas las superficies con el limpiador Amercoat 88 seguido de un lavado con agua a alta presión. Limpiezas mecánicas al St-3 o SSPC SP-3 o limpiezas manuales al St-2 o SSPC SP-2 y chorro de agua a presión también son aceptables. Si es posible es preferible chorro abrasivo al Sa 2½.

Amercoat 235 puede aplicarse sobre estructuras húmedas, pero deben evitarse condensaciones sobre la pintura húmeda.

Acero (Inmersión) – Eliminar agua, sal, suciedad, aceite, oxido y calamina residuales. Es recomendable tratar todas las superficies con el limpiador Amercoat 88 seguida de un lavado con agua a alta presión. Chorrear al Sa 2½ o SSPC SP-10. Si el chorro es imposible o impracticable, una preparación de la superficie mediante limpieza mecánica St-3 / SSPC SP-3 o chorro de agua a alta presión al grado D VIS WJ 3L es aceptable.

Hormigón – Las superficies deben estar curadas, limpias, secas y libres de pinturas mal adheridas, desintegradas o materiales caleados.

Pinturas existentes – Amercoat 235 puede usarse sobre la mayoría de tipos de pinturas limpiadas adecuadamente y fuertemente adheridas. En caso de que el sistema de pintado existente sea desconocido o basado en vehículos convencionales, se recomienda un parcheo en ensayo.

Condiciones ambientales

Temperatura del aire: -18 a 50°C

Temperatura de la superficie: -18 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.

7P-320 AMERCOAT 235

Epoxy Multifuncional

Fecha de revisión: Enero 2007

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.

Pistola 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).

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 nº18 o 62 con boquilla 66 x 63 PB.

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

Tiempos de Secado (a 125 micras de película seca)

	10°C	20°C	30°C	
Total	12	10	7	Horas
Totalmente curado	7	6	5	Días
Repintado	6	4	3	Horas

El tiempo máximo de repintado con epoxis es de 4 semanas y con Amercoat 229 y Amercoat 450 S es de una semana.

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

Procedimiento de Aplicación

Amercoat 235 está envasado en las proporciones de mezcla adecuadas, que deben mezclarse antes de usar.

Resin: 16 L en envase de 4 L

Cure: 4 L en envases de 5 L

1. Limpiar el equipo antes de usarlo con el limpiador recomendado.
2. Agitar cada componente antes de mezclarlos hasta consistencia uniforme con agitador mecánico.
3. Añadir el cure al resin y continuar agitando durante 5 minutos.

Nota: Debido a que la duración de la mezcla es corta a altas temperaturas, no hacer más mezcla de la que se pueda utilizar en 5 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 uniforme en pasadas paralelas. Solapar cada pasada al 50% para evitar partes al descubierto, puntos de aguja y zonas sin pintar. Prestar especial atención en soldaduras, zonas rugosas, aristas vivas, esquinas, remaches, tornillos, etc.
6. El espesor de película normal recomendado por capa es de 100 a 200 μm . El espesor máximo de película seca por capa no debería exceder de las 250 μm por capa.
7. La aplicación a 150 – 300 μm de película húmeda proporcionará normalmente 100 – 200 μm de película seca. Cuando se aplica a brocha o a rodillo, serán necesarias dos o más capas para conseguir el espesor recomendado.
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.
10. Limpiar el equipo con el limpiador recomendado inmediatamente después de usarlo, o al menos, al final de cada día de trabajo o de desplazamientos. Si se abandona el equipo, el Amercoat 235 endurecerá causando su obstrucción.

7P-320 AMERCOAT 235

Epoxy Multifuncional

Fecha de revisión: Enero 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.- Hacer circular adecuado aire fresco continuamente durante la aplicación y 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 preventivas 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.

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