

7P-140 AMERLOCK 400 C

Recubrimiento epoxy de alto contenido en sólidos

Fecha de revisión: Abril 2007

- **Epoxy autoimprimante universal de altas prestaciones.**
- **Altos sólidos, bajo VOC.**
- **Puede aplicarse sobre acero limpiado mecánicamente y hormigón preparado adecuadamente.**
- **Compatible con superficies húmedas preparadas.**
- **Adhiere sobre la mayoría de tipos de sistemas de pintado existentes.**
- **Disponibile en una amplia variedad de colores.**
- **Si se requiere puede recubrirse con una amplia gama de acabados.**
- **También disponible en MIO.**

Amerlock 400 C puede usarse como recubrimiento para mantenimiento de altas prestaciones con excelente adherencia sobre una amplia variedad de pinturas existentes. Para zonas oxidadas, Amerlock 400 C puede aplicarse sobre las superficies limpiadas mecánicamente. La adherencia es excelente sobre una amplia variedad de sustratos, incluido hormigón, aluminio y galvanizado. Amerlock 400 C tiene excelentes características de aplicación. Puede aplicarse con equipo de pulverización convencional y airless, brocha o rodillo. Para inmersión en agua potable y agua del mar, se requiere chorro abrasivo Sa 2½. Amerlock 400 C está disponible en una amplia variedad de colores y por tanto, no precisa acabado. Si se precisara una capa adicional de acabado, están disponibles una amplia gama de diferentes acabados. Contactar con su representante para recomendaciones específicas.

Usos Típicos

Especialmente formulado como recubrimiento de altas prestaciones sobre estructuras de acero y hormigón en instalaciones industriales, puentes, exterior de depósitos, contenedores, depósitos de aceite, tuberías, cubiertas y demás zonas sujetas a condensación, alta humedad, exposición marina y otros tipos de exposición. Amerlock 400 C tiene una buena resistencia a salpicaduras, derrames y vapores de ácidos, álcalis, disolventes, agua dulce y salada.

Típicos Sistemas usando Amerlock 400 C

ISO 12944	Primera capa	Intermedia	Capa de acabado
C5	Amercoat 68	Amerlock 400 C	Amercoat 450 S
C4	Amerlock 400 C Amerlock 400 C	Amerlock 400 C	Amercoat 450 S Amershield
C3	Amercoat 68 Amerlock 400 C		Amerlock 400 C Amercoat 450 S
I5	Amerlock 400 C		Amerlock 400 C

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.....	Semibrillante		
Color.....	Colores RAL y BS (*) Versión MIO: Gris claro RAL-7035 Gris aluminio RAL-9007		
Superficie.....	Acero, hormigón, mampostería, aluminio, galvanizado y superficies pintadas		
Componentes.....	2		
Curado.....	Por evaporación de disolventes y reacción química entre componentes		
Sólidos en volumen.....	87 % (ISO 3233)(**)		
Película Seca.....	125 µm		
Número de capas.....	1 - 2 capas (*)		
Compuestos Orgánicos	Bajo (0,30 - 7,99%)		
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 296 g/l. La reducción de COV's contribuye a la mejora del medio ambiente. a?		
Rendimiento teórico.....	7,0 m²/l para 125 µm Deben considerarse pérdidas debidas al método, irregularidades de la superficie, etc.		
Aplicación.....	Pistola airless o convencional Retoches en pequeñas zonas pueden hacerse a brocha o rodillo		
Vida de la mezcla.....	32°C	21°C	10°C
	1 hora	2 horas	4 horas
Tiempo de secado (en horas):	32°C	21°C	10°C
Al tacto.....	3	6	24
Total.....	5	20	48
Completamente curado.....	2 días	7 días	21 días
Repintado (Min.).....	4	16	48
Repintado (Máx.).....	Ilimitado		
Los tiempos de secado dependen de la temperatura, ventilación y espesor de película. El intervalo de repintado depende de la temperatura, tiempo de estar en intemperie, tipo de acabado y condiciones en servicio del sistema completo de pintado. Consultar su representante para recomendaciones específicas.			
Proporciones de mezcla (en volumen)			
Resina: 7P-141.....	1 parte		
Cure: 7P-142.9980.....	1 parte		
Diluyente.....	7R-240.0000 (Amercoat 65)		
Diluyente de limpieza.....	7S-902.0000 (CP-40)		
Punto de inflamación.(Copa cerrada)			
Resina.....	42°C (7P-141)		
Cure.....	36°C (7P-142.9980)		
Diluyente.....	26°C (7R-240.0000)		
Diluyente de limpieza.....	4°C (7S-902.0000)		
Forma de envasado			
Resina: 7P-141.....	10 L en envase de 20 L		
Cure: 7P-142.9980.....	10 L en envase de 10 L		
Peso de envío:			
Resina: 7P-141.....	17 Kgs aprox.		
Cure: 7P-142.9980.....	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.		

(*).- Para obtener un aspecto uniforme puede ser necesario aplicar dos capas de Amerlock 400 C en color claro en tanques y grandes estructuras sobre imprimaciones y capas intermedias de color con contraste. Usar solo imprimaciones o capas intermedias en color claro cuando está especificada una capa de acabado de Amerlock 400 C en un color claro.

(**).- Los sólidos en volumen se miden de acuerdo con ISO 3233. Pequeñas variaciones ±3% pueden ocurrir por el color y variaciones en el ensayo.

7P-140 AMERLOCK 400 C

Recubrimiento epoxy de alto contenido en sólidos

Fecha de revisión: Abril 2007

Homologaciones y Certificados

Aprobado por especificación ARAMCO APCS 26.
Aprobado por Bulgarian Ministry of Health como pintura para paredes y suelos en la industria alimentaria.
Aprobado por ACQPA, Francia.
Aprobado por Newcastle Occupational Health Agency para almacenamiento de grano.
Clase "0" de Reacción al Fuego (UK Building Regulations) de acuerdo con el ensayo BS 476 partes 6 y 7 (propagación del fuego e inflamabilidad).
Aprobado por la UK Navy como pintura para cubiertas antideslizante (mezclada con el aditivo Amercoat 4013 NS) de acuerdo con Def Stan 134/1.

Homologaciones para agua potable:

Cumple con DVGW-W270 (Universidad de Bonn, Alemania).
Cumple con los ensayos de migraciones FDA y EPA para agua potable.
Aprobado por el Russian State Committee para contacto con agua potable.
Aprobado por el Russian Ministry of Health para contacto con agua potable.

Preparación de la Superficie

El comportamiento de un recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie. El chorro abrasivo es usualmente el sistema más efectivo y económico. Amerlock 400 C ha sido desarrollado para circunstancias donde éste sea imposible o impracticable.

Acero – Amerlock 400 C puede aplicarse sobre superficies limpiadas mecánicamente. Eliminar todos los restos de óxido, suciedad, aceite, grasa y demás contaminantes de la superficie. Es aceptable una limpieza mecánica de acuerdo con St-3 o SSPC-SP3 o una limpieza manual al St-2 o SSPC-SP2. Es aceptable también chorro de agua. Si es posible, es preferible chorro abrasivo. Amerlock 400 C puede aplicarse sobre superficies húmedas.

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

Hormigón – Las superficies deben estar curadas, limpias, secas y libres de pinturas no adheridas y materiales desintegrados o caleados.

Pinturas Existentes – Amerlock 400 C puede utilizarse sobre la mayoría de tipos de recubrimientos adecuadamente limpiados y fuertemente adheridos. En caso de sistemas de pintado existentes de naturaleza desconocida o basados en vehículos convencionales, se recomienda un ensayo de prueba.

Equipo de aplicación

Los equipos descritos a continuación son sólo una guía parcial siendo adecuados y pudiéndose utilizar también equipos de otros fabricantes. Pueden necesitarse ajustes de presión y cambios de boquilla para obtener las características de pulverización adecuadas.

Pistola airless – Equipo de pulverización airless Standard, tal como Graco Bulldog Hydra o superior con boquilla de 0,48 mm (0,019 pulgadas) o superior.

Pistola convencional – Equipo industrial tal como DeVilbiss MBC o JGA o pistola Binks nº18 o 62. Regular por separado la presión de aire y de pintura y utilizar recipiente con agitador mecánico y purgador de aceite y agua en el suministro principal de aire.

Brocha o rodillo – Usar brocha de cerda corta o rodillos de pelo mediano limpios. La aplicación a brocha o rodillo requerirá al menos 2 capas para obtener 125 µm de espesor de película seca.

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

Resistencia a la temperatura

	Seca	Húmeda
Continua	93°C	40°C
Intermitente	177°C	40°C

Condiciones Ambientales

Temperatura del aire 5 – 50°C

Temperatura de la superficie 5 – 60°C

La temperatura de la superficie debe estar al menos 3°C por debajo del punto de rocío para prevenir condensaciones de humedad sobre la superficie.

7P-140 AMERLOCK 400 C

Recubrimiento epoxy de alto contenido en sólidos

Fecha de revisión: Abril 2007

Procedimiento de Aplicación

Amerlock 400 C está envasado en las proporciones adecuadas de resina y cure que deben mezclarse antes de usar (en envase de 20L).

Resin 10 L en envases de 20 L

Cure 10 L en envases de 10L

Diluyente Amercoat 65

Limpiador CP-40

- 1.- Limpiar el equipo con el diluyente recomendado antes de usarlo.
- 2.- Agitar el componente resina y cure hasta consistencia uniforme con 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 se acorta a altas temperaturas, no mezclar más material del que pueda ser utilizado durante 2 horas a 20°C.
- 4.- Para pistola convencional, diluir solo si es necesario para facilitar la aplicación añadiendo hasta un 10% en volumen de diluyente recomendado. Normalmente no es necesario diluir para aplicación a pistola airless. Agitar durante la aplicación para mantener la uniformidad del material.
- 5.- Aplicar una capa uniforme en pasadas paralelas. Solapar cada pasada al 50% para evitar zonas al descubierto, puntos de aguja y partes sin pintar. Prestar especial atención a cantos, soldaduras, zonas rugosas y aristas vivas.
- 6.- El espesor normal de película seca recomendado son 125 µm por capa. El espesor máximo por capa cuando se hacen mediciones, no debería exceder de 250 µm.
- 7.- La aplicación a 144 µm de película húmeda proporcionará 125 µm de película seca. Cuando se aplica a brocha o rodillo se necesitarán 2 capas para obtener 125 µm de espesor de película seca.
- 8.- Determinar el espesor de película seca con un medidor no destructivo tal como Microtest o Elcometer. Si el espesor es inferior al especificado, aplicar el material adicional necesario.
- 9.- Pequeñas zonas dañadas o al descubierto con puntos de aguja pueden retocarse a brocha.
- 10.- Limpiar todo el equipo con Amercoat 12 inmediatamente después de usarlo o por lo menos al final de cada día de trabajo o de lo contrario se estropea. Si queda en el equipo el Amerlock 400 C endurecerá provocando 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 el envase cerrado. Usar el producto con adecuada ventilación. Evitar el contacto prolongado con la piel. Si se utiliza en espacios cerrados observar las siguientes precauciones para evitar peligro de fuego o de explosión o daños a la salud:

- 1.- Hacer circular continuamente aire limpio durante la aplicación y el secado.
- 2.- Usar máscaras de aire limpio y equipos a prueba de explosión.
- 3.- Prohibir todo tipo de llamas, chispas, soldaduras y fumar.

No vaciar en los desagües. Tomar medidas preventivas contra las descargas estáticas. Para una específica información sobre peligros, componentes, ventilación necesaria y posibles consecuencias de contacto y medidas de seguridad ver Hoja de Datos de Seguridad.



Fabricado bajo licencia de Ameron