

AMERCOAT® 90 HS

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epoxy fenólico de dos componentes para interiores de tanque.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Recubrimiento económico recomendado para interiores de tanques. Requiere solamente dos capas.
- Resiste inmersión continua en agua a 140°F (60°C).
- Recomendado para su uso bajo aislamiento hasta 400°F (204°C)
- Útil para agua desmineralizada hasta 140°F (60°C)

COLOR Y BRILLO

- Blanco, marfil, gris perla
- Acabado Mate.

Nota: Los recubrimientos epóxicos calean y pierden brillo cuando son expuestos a la luz del sol. Los colores claros se pueden amarillear. No se recomienda como acabado con exposición directa al sol.

DATOS BASICOS A 20 °C (68 °F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Sólidos en volumen	64 ± 2%
VOC (suministrado)	max. 2.7 lb/US gal (aprox. 324 g/l)
Espesor de película seca recomendado	[Select correct formula] [Select correct formula]
Rendimiento Teórico	257 ft ² /US gal para 4.0 mils (6.4 m ² /l for 100 µm)
Vida de almacenamiento	Base: 12 meses almacenado en lugar fresco y seco Endurecedor: 12 meses almacenado en lugar fresco y seco

Notas:

- Vea los DATOS ADICIONALES – Intervalos de tiempo para repintar.
- Vea los DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado.
- Para servicio a temperaturas por encima de 250°F (121°C), se requiere un espesor total del sistema de 10 mils (250 micras) mínimo.

AMERCOAT® 90 HS

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO.

Acero

- Elimine completamente las salpicaduras de soldadura, protuberancias y laminaciones que se encuentren en el acero. Limpie las soldaduras lisas de acuerdo con el método NACE RP-0178.
- Remover todos los contaminantes de la superficie, aceite y grasa de acuerdo con SSPC SP-1
- Limpie la superficie con chorro de arena y abrasivo angular de acuerdo al método SSPC SP-10 o mayor. Alcance un perfil de superficie de 1.0 - 3.0 mils (25 - 75 micras).
- El producto AMERCOAT 114 A , puede usarse como relleno de poros para ciertas aplicaciones. Pregunte al servicio técnico de PPG para orientación sobre la resistencia química del producto.
- Pregunte al servicio técnico de PPG por el máximo nivel permitido de sales solubles para servicio en inmersión. Este nivel variará de acuerdo con la composición del agua salada y la temperatura de servicio.

Concreto.

- Prepare la superficie a recubrir de acuerdo al método SSPC SP-13.
- Desgaste la superficie de acuerdo al método ASTM D-4259 para remover toda la eflorescencia y contaminación y exponer los hoyos o huecos vacíos que se encuentren bajo la superficie, así como para proveer de una rugosidad de superficie equivalente a una grano de lija 60 o más grueso.
- Evalúe la humedad de la superficie llevando a cabo la prueba de hoja de plástico de acuerdo al método ASTM D 4263.
- Si es necesario, rellene los huecos con AMERCOAT 114 A relleno epóxico.

Acero Galvanizado.

- Elimine la contaminación por aceite o jabón, con detergente o emulsión limpiadora.
- Realice una limpieza ligera por chorro de arena con abrasivo fino de acuerdo al método SSPC SP-16, para lograr un perfil de 1.5 - 3.0 mils (38 - 75 micras). Cuando la limpieza ligera con abrasivo no es posible, el acero galvanizado puede ser tratado con un recubrimiento de conversión de fosfato de zinc.
- El acero galvanizado que tiene por lo menos 12 meses en exposición exterior y tiene una rugosidad de superficie con residuos blancos puede ser recubierta, después de limpiar el polvo y remover los residuos blancos y otros contaminantes.
- La superficie debe tener un perfil medible.
- Antes de aplicar totalmente el recubrimiento, se debe hacer una prueba de adherencia para determinar la compatibilidad y la adhesión entre el sustrato y el recubrimiento.
- No se recomienda para acero galvanizado sellado con cromato, sin haberlo previamente sand blasteado hasta remover totalmente los cromatos, ya que se puede presentar problemas severos de adherencia.

No se recomienda para metales no ferrosos ni para acero inoxidable.

- Se requiere hacer una limpieza con chorro de arena de acuerdo al método SSPC SP-16, para lograr un perfil de anclaje uniforme y denso de 1.5 - 4.0 mils. El tamaño y dureza del abrasivo seleccionado se deberá basar en la dureza del sustrato.

AMERCOAT® 90 HS

Temperatura del sustrato

- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 50°F (10°C) y 122°F (50°C)
- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío.
- La temperatura ambiente durante la aplicación y el curado debe estar entre 50°F (10°C) y 122°F (50°C)
- La humedad relativa durante la aplicación debe estar entre 0% and 85% (0% to 50% usando deshumidificación en interior de tanques.)

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

- Aplique de 2 - 3 capas para alcanzar un espesor seco de película de 10-15 mils. Con dos capas adicionales para recubrir soldaduras y filos para servicio en interiores de tanque.

INSTRUCCIONES PARA USO

Relación de mezcla en volumen: 4 partes de resina por 1 parte de endurecedor, (4:1). No utilice otra relación de mezcla porque afectará el desempeño del producto.

- Agite el componente A (Resina) con un agitador neumático a baja velocidad hasta homogenizar completamente. Adicione el endurecedor a la resina, agitando con el agitador neumático durante dos minutos y hasta que la mezcla este totalmente homogenizada.
- El endurecedor (componente B), se puede cristalizar (enturbiar) y hacerse más viscoso, si es expuesto o almacenado a baja temperatura.
- Coloque o almacene el endurecedor en un ambiente cálido, hasta que éste vuelva a su estado transparente antes de usarlo.

Tiempo de inducción

Tiempo de inducción del producto mezclado.	
Temperatura del producto mezclado	Tiempo de inducción
50°F (10°C)	15 minutos
70°F (21°C)	15 minutos
Above 70°F (21°C)	No es necesario.

Vida útil de la mezcla

4 horas a 70°F (21°C)

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™

AMERCOAT® 90 HS

APLICACIÓN

- El área a pintar debe estar libre de partículas extrañas en el aire, así como de otros contaminantes.
- Asegurar una buena ventilación en el área de trabajo durante la aplicación y curado del producto.
- Proteger el área a pintar para prevenir corrientes de aire que afecten los patrones de aspersión durante la aplicación.
- Evitar gases de combustión u otras fuentes de bióxido de carbono, durante la aplicación y el secado, ya que pueden promover exudado de amina (amine blush) y amarillamiento.

Temperatura del material

La temperatura del material durante la aplicación debe estar entre 50°F (10°C) y 90°F (32°C)

Aspersión con aire

- Utilice equipo convencional con regulador e indicador de presión.

Adelgazador o Solvente recomendado.

AMERCOAT 65 (Xilene), AMERCOAT 101 (Recomendado para temperaturas > 90°F (32 °C)).

Volumen de Adelgazador o Solvente.

0 - 20%

Orificio de la boquilla

Se recomienda una boquilla de 0.070 in (1.8 mm)

Aspersión sin aire

- Relación de bombeo de 45:1 o mayor.

Adelgazador o Solvente recomendado.

AMERCOAT 65 (Xilene), AMERCOAT 101 (Recomendado para temperaturas > 90°F (32 °C)).

Volumen de Adelgazador o Solvente.

0 - 5%, dependiendo del espesor requerido y de las condiciones de aplicación.

Orificio de la boquilla

0.015 - 0.017 in (aproximadamente 0.38 - 0.43 mm).

AMERCOAT® 90 HS

Brocha/rodillo

- Utilice una brocha de alta calidad con cerdas naturales o resistente al solvente. Utilice rodillos con entrada de 3/8". Asegúrese que la brocha o rodillo esté bien cargada con producto suficiente para evitar entrapamiento de aire. La aplicación de varias capas puede ser necesario para lograr el espesor adecuado.
- Para aplicación en interiores de tanques es requerido utilizar aspersion, con la excepción de la líneas del tanque y la reparación de pequeñas áreas.

Adelgazador o Solvente recomendado.

AMERCOAT 65 (XILENO), AMERCOAT 101 (recomendado para temperaturas > 90°F)

Volumen de Adelgazador o Solvente.

Si se requiere, se puede usar hasta 5% de thinner.

Solvente de limpieza.

AMERCOAT 12 limpiador o AMERCOAT 65 (xylene).

DATOS ADICIONALES

Intervalo de tiempo para recubrir, para espesor de película seca hasta de 5 mils (125 micras).

Recubrir con	Intervalo	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
El mismo producto	Mínimo	12 horas	8 horas	4 horas
	Máximo	12 días	7 días	5 días
Con poliuretanos y polisiloxanos (PSX).	Mínimo	12 horas	8 horas	4 horas
	Máximo	3 días	48 horas	24 horas

Notas:

- Los tiempos de secado depende de la temperatura del aire y de la superficie, así como del espesor de película, ventilación y humedad relativa. El máximo tiempo para recubrir es altamente dependiente de la temperatura real de la superficie y no solo de la temperatura del aire. Las temperaturas de la superficie deben ser monitoreadas, especialmente cuando están expuestas al sol u otras fuentes de calentamiento. Mayores temperaturas de superficie acortan la ventana máxima de tiempo para recubrir.
- La superficie debe estar limpia y seca. Se debe identificar y remover cualquier contaminación. Se debe tener especial atención a las superficies expuestas a la luz solar, donde el caleo puede estar presente, en esas situaciones, se requiere un mayor grado de limpieza. El Servicio Técnico de PPG puede recomendarle un método de limpieza adecuado. Si se rebasa el tiempo máximo para recubrir se debe volver a generar un perfil de anclaje.

Tiempo de curado para espesores de película seca hasta de 5.0 mils (125 micras).

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para manejo	Para servicio en inmersión en agua
50°F (10°C)	6 horas	24 horas	14 días
70°F (21°C)	3 horas	12 horas	7 días
90°F (32°C)	1.5 horas	8 horas	4 días



AMERCOAT® 90 HS

Vida útil de la mezcla (a viscosidad de aplicación).

Temperatura del producto mezclado	Vida útil de la mezcla
50°F (10°C)	6 horas
70°F (21°C)	4 horas
90°F (32°C)	2 horas

Procedimiento de Curado con calor.

- Permita a la película final del sistema alcanzar una condición de secado al duro, antes de calentar por encima de 120°F (49°C).
- No realice un curado por calor, hasta después de que la detección ha sido completada, (cuando esté especificado).
- Realizar una rampa de calentamiento no mayor a 2°F (1.7°C) por minuto hasta alcanzar la temperatura objetivo.
- Las temperaturas de la superficie deben ser medidas a varias elevaciones, desde la parte de arriba hasta el fondo y en cada dirección cardinal. La mas baja temperatura debe cumplir con el requerimiento mínimo de tiempo/temperatura del programa de curado por calor. Registre todas las temperaturas.
- Todos los tanques adyacentes o al alrededor deben estar vacíos.

Temperatura	Curado para servicio
110°F (43°C)	60 horas
120°F (49°C)	48 horas
130°F (54°C)	36 horas
140°F (60°C)	24 horas
150°F (66°C)	18 horas
160°F (71°C)	12 horas

Certificaciones del producto.

- Cumple con los requerimientos USDA para contacto incidental con alimentos.
- NFPA Class A, para propagación de flama y desarrollo de humo.
- Servicio Nuclear Nivel 2 (ANSI N 5.12, ANSI N 101.2)

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, ver fichas de seguridad 1430, 1431 y ficha de seguridad del producto.
- Esta es una pintura base solvente y se debe evitar la inhalación de la brisa o vapor, al igual que el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos.



AMERCOAT® 90 HS

DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective and Marine Coatings siempre tiene el objetivo de suministrar el mismo producto en todo el mundo. Sin embargo, algunas veces son necesarias modificaciones mínimas al producto para cumplir las reglas/circunstancias locales o nacionales. Bajo estas circunstancias se usa una hoja de datos del producto alterna.

REFERENCIAS

• TABLAS DE CONVERSIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1410
• EXPLICACIÓN DE LAS HOJAS DE DATOS DEL PRODUCTO	HOJA DE INFORMACIÓN	1411
• PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1430
• SEGURIDAD PARA LA SALUD EN ESPACIOS REDUCIDOS - PELIGROS DE EXPOSICIÓN Y TOXICIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1431

GARANTIA

PPG Protective and Marine Coatings garantiza (i) que es titular del producto; (ii) que la calidad del producto cumple las especificaciones de PPG en vigor en el momento de su producción, y (iii) que el producto se entrega libre de cualquier reclamación legítima de terceros por uso indebido de patentes estadounidenses asociadas al producto. ESTAS SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS QUE PPG Protective and Marine Coatings OFRECE. PPG DECLINA CUALQUIER OTRA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA CONTEMPLADA POR LA LEY O POR LAS PRÁCTICAS COMERCIALES, LO QUE INCLUYE DE FORMA NO EXHAUSTIVA CUALQUIER GARANTÍA DE IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO O USO PARTICULAR. Cualquier reclamación que se presente bajo esta garantía deberá ser presentada por el Comprador directamente a PPG, mediante comunicación escrita en un plazo máximo de cinco (5) días desde la detección del defecto, pero en ningún caso más allá de la fecha de caducidad del producto o, en todo caso, no más tarde de un año a contar desde la fecha de entrega del producto al Comprador (tendrá validez la opción que sea más temprana). El Comprador no podrá hacer uso de la garantía si no notifica la no conformidad a PPG del modo indicado.

LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

PPG Protective and Marine Coatings NO SERÁ RESPONSABLE EN NINGÚN CASO Y BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA (INCLUIDA NEGLIGENCIA DE CUALQUIER TIPO, RESPONSABILIDAD ESTRICTA O DAÑOS) DE CUALQUIER DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL, CASUAL O CONSECUENTE RELACIONADO, DERIVADO O RESULTANTE DE CUALQUIER USO QUE SE DÉ AL PRODUCTO. La información que contiene el presente documento tiene carácter exclusivamente orientativo y está basada en pruebas de laboratorio que PPG Protective and Marine Coatings considera fiables. PPG Protective and Marine Coatings podrá modificar la información contenida en el presente documento en cualquier momento como resultado de su experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto. Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas con el uso de los productos de PPG Protective and Marine Coatings, ya se emitan en forma de documentación técnica, en respuesta a una consulta específica o de otra manera, se basan en datos que, según el conocimiento de PPG Protective and Marine Coatings, son fiables. El producto y la información relacionada están diseñados para usuarios con los conocimientos necesarios y la cualificación exigida por la industria. El usuario final es responsable de determinar la idoneidad del producto para su aplicación concreta. Se considera que el Comprador ha hecho las verificaciones oportunas por su cuenta y riesgo. PPG Protective and Marine Coatings no tiene control sobre la calidad o condición del sustrato, o sobre cualquier factor que afecte al uso y la aplicación del producto. Por consiguiente, PPG Protective and Marine Coatings no acepta ninguna responsabilidad originada por cualquier pérdida, lesión o daño resultante del uso del producto o de la presente información (salvo acuerdo por escrito en contrario). Si existen variaciones en el entorno de aplicación, cambios en los procedimientos de uso o extrapolación de datos, los resultados podrían ser insatisfactorios. Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior. El Comprador deberá asegurarse de que esta información se mantiene vigente antes de utilizar el producto. La documentación actualizada referente a todos los productos de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en www.ppgmc.com. La versión en Inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

Presentaciones: Disponible en kits de un galón y cubeta.

Código de producto	DESCRIPCIÓN
AT90H-23	Gris Perla
AT90H-3	Blanco
AT90H-8	Marfil
AT90H-B	Endurecedor