

# AMERCOAT® 68 HS

## DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epóxico rico en zinc, de tres componentes

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Contenido de zinc >80% en película seca.
- Proporciona una resistencia excepcional a la corrosión.
- Tiempo de secado rápido para una pronta aplicación del recubrimiento final.
- El acelerante AMERCOAT 861 se puede usar para el curado a bajas temperaturas

## COLOR Y BRILLO

- Gris rojizo
- Acabado Mate.

Nota: El color verde es suministrado mediante solicitud.

## DATOS BASICOS A 20 °C (68 °F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Tres
Sólidos en volumen	70 ± 2%
VOC (suministrado)	max. 2.4 lb/US gal (aprox. 288 g/l)
Resistencia a la temperatura (continua)	To 400°F (204°C)
Espesor de película seca recomendado	2.0 - 5.0 mils (50 - 125 µm) dependiendo del sistema.
Rendimiento Teórico	561 ft <sup>2</sup> /US gal para 2.0 mils (14.0 m <sup>2</sup> /l for 50 µm)
Vida de almacenamiento	Base: 24 meses almacenado en lugar fresco y seco Endurecedor: 24 meses almacenado en lugar fresco y seco Powder: at least 24 meses when stored cool and dry

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES – Intervalos de tiempo para repintar.
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado.
- El color del acabado se degradará a altas temperaturas.
- La resistencia a la temperatura continua debe ser inferior a 5% del tiempo y un máximo de 24 horas.

## CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO.

- El rendimiento de recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie. Todas las capas anteriores deben estar secas y libres de contaminantes.

# AMERCOAT® 68 HS

## Acero

- Chorro abrasivo con granate angular para un SSPC SP- 6 ó superior. Lograr un perfil de superficie de 1.0 - 3.0 mils. (25 - 75 µm)
- Perfiles de superficie más elevadas de hasta 5 mils (125 µm) son aceptables, pero el producto debe aplicarse con un espesor suficiente para lograr un mínimo de 2.5 mils (65 µm) de espesor de película seca.
- Aplique este producto tan pronto como sea posible para evitar oxidación en la superficie.
- Mantenga la superficie libre de humedad, aceites, grasas y otras materias orgánicas antes de aplicar el recubrimiento.
- Para retoque y reparación es aceptable realizar limpieza con herramienta mecánica de acuerdo con SSPC SP-11.

## Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación.

- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 40°F (4°C) y 120°F (49°C)
- Con acelerador: La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar entre 32°F (0°C) y 100°F (38°C)
- La temperatura de la superficie durante la aplicación debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío.
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder de: 85%

## Notas:

- Extrema precaución se debe tomar para asegurarse de que no exista hielo sobre la superficie en tiempo frío.
- El producto puede ser aplicado sin acelerador a una temperatura de la superficie y del aire por abajo de 4°C (40 °F). La temperatura del material debe mantenerse de 15 - 32°C (60 - 90 °F) en el momento de la aplicación. Debido a que puede extenderse el tiempo de curado a esta temperatura, cuando no se usa acelerador, se recomienda esperar que la temperatura aumente a 10°C (50 °F) dentro de las 12 horas de aplicación. Las superficies pintadas deben ser protegidos de la humedad hasta alcanzar el tiempo de curado.
- Si no es posible la preparación de la superficie con chorro abrasivo, utilice SSPC-SP11, limpieza con herramienta mecánica al metal desnudo (ISO-St3).

## **ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA**

- Primarios: Directo a metal, puede ser usado en retoques un primario inorgánico de zinc como la Serie de Primarios DIMETCOTE – 9.
- Acabados: AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 450 H, AMERLOCK 2/400, AMERCOAT 385, AMERCOAT 370, Epóxicos AMERCOAT, Epóxicos PITTGUARD, DURATHANE DTM, PITTHANE ULTRA.

## **PREPARACION SECUNDARIA DE SUPERFICIES**

- Durante el almacenamiento y la construcción, debe evitarse la contaminación del primario.

## Mezclado

- Realizar un mezclado previo con un agitador neumático a velocidad moderada para homogeneizar la resina (base). Adicionar el endurecedor a la base y mezclar con el agitador mecánico por 2 minutos. Incorporar lentamente el polvo con agitación hasta lograr la incorporación completa. Filtrar la mezcla con malla de 30 mesh para eliminar cualquier grumo y colocar en otro contenedor.

# AMERCOAT® 68 HS

---

## **Vida útil de la mezcla**

9 horas a 70°F (21°C)

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.

---

## **APLICACIÓN**

- El área a pintar debe estar protegida de partículas y contaminantes en el aire.
- Asegurar una buena ventilación en el área de trabajo durante la aplicación y el curado del producto.
- Proteger el área a pintar para prevenir corrientes de aire que afecten los patrones de aspersión durante la aplicación.

## **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**

- Una trampa de humedad y aceite en la línea principal de suministro es esencial. El producto es sensible a la contaminación de agua y humedad.
- Es recomendable tener aire y reguladores de presión de fluido en forma independiente así como, trampas de humedad y aceite en las líneas de suministro.
- Utilice equipo convencional con regulador e indicador de presión.

## **Adelgazador o Solvente recomendado.**

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (Xilene), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (Recomendado para temperaturas > 90°F (32 °C)).

## **Volumen de Adelgazador o Solvente.**

0 - 10%

## **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.**

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (Xilene), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (Recomendado para temperaturas > 90°F (32 °C)).

## **Orificio de la boquilla**

0.43 – 0.53 mm (aproximadamente 0.017 – 0.021 pulgadas)

---

# AMERCOAT® 68 HS

## Brocha/rodillo

- Utilice una brocha de cerdas naturales de alta calidad. La aplicación con brocha se recomienda sólo para pequeños retoques y / o áreas de reparación. No se recomienda la aplicación con rodillo.
- Asegúrese que la brocha o rodillo estén bien cargadas con suficiente producto para evitar el entrapamiento de aire. Puede eliminar las burbujas de aire peinando con una brocha la película aplicada. Puede requerirse aplicar varias capas para lograr el espesor requerido.

## Adelgazador o Solvente recomendado.

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

## Solvente de limpieza.

Limpiador Amercoat 12 o Thinner Amercoat 65.

Nota: Limpiar el equipo de aplicación inmediatamente después de su uso.

## DATOS ADICIONALES

Intervalos de repintado para 3.0 (75 µm) de película seca.					
Recubrir con	Intervalo	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Con diferentes recubrimientos de dos componentes, tipo epóxico o poliuretano.	Mínimo	N/A	6 horas	2 horas	1 hora
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Nota: La superficie debe ser lavada para remover todos los contaminantes, incluyendo sales de zinc. La superficie debe estar limpia y seca.

Intervalos de repintado con acelerador AMERCOAT 861 para 3.0 (75 µm) de película seca.					
Recubrir con	Intervalo	40°F (4°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Con diferentes recubrimientos de dos componentes, tipo epóxico o poliuretano.	Mínimo	18 horas	4 horas	1.5 horas	45 minutos
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

### Notas:

- La superficie debe ser lavada para remover todos los contaminantes, incluyendo sales de zinc. La superficie debe estar limpia y seca.
- Para incrementar la capacidad de curado (temperatura de horneado de 60 ° C (140 ° F) a 82 ° C (180 ° F)), el producto puede ser recubierto después de 5-15 minutos. Permitir 5-10 minutos de evaporación antes del calentamiento a una temperatura de 49 ° C (120 ° F). Se recomienda la adición de acelerador AMERCOAT 861 para este procedimiento.

# AMERCOAT® 68 HS

## Tiempo de curado para película seca de 3.0 mils (75 µm).

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para manejo
40°F (4°C)	6 horas	3 días
50°F (10°C)	90 minutos	36 horas
70°F (21°C)	30 minutos	8 horas
90°F (32°C)	15 minutos	4 horas

## Tiempo de curado para película seca de 3.0 mils (75 µm) con Acelerador Amercoat 861.

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para manejo
32°F (0°C)	6 horas	4 días
50°F (10°C)	1 hora	16 horas
70°F (21°C)	20 minutos	4 horas
90°F (32°C)	10 minutos	1.5 horas

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

Temperatura del producto mezclado	Vida útil de la mezcla
50°F (10°C)	24 horas
70°F (21°C)	16 horas
90°F (32°C)	8 horas

## Vida útil de la mezcla (a viscosidad de aplicación) con Acelerador Amercoat 861.

Temperatura del producto mezclado	Vida útil de la mezcla
50°F (10°C)	16 horas
70°F (21°C)	9 horas
90°F (32°C)	5 horas

## Calificaciones del producto.

- Especificación RCSC Clase B Coeficiente de deslizamiento para conexiones atornilladas de alta resistencia.
- SSPC Paint 20 , Tipo II , Nivel 2
- Cumplimiento de la especificación ASTM D520 Tipo 2, para el polvo de zinc.



# AMERCOAT® 68 HS

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y hojas de seguridad de los mismos.
- 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.

## 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.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). La versión en Inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

Presentación: Disponible en KITS de 1 galón y 4 galones.

Código de producto	DESCRIPCIÓN
AT68HS-A	Base Gris Rojizo
AT68HS-5	Base Verde
AT68HS-B	Endurecedor
AT68HS-P	Polvo de Zinc

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



**PPG Protective & Marine Coatings**

Bringing innovation to the surface.™