

AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

DESCRIÇÃO

Epóxi a dois componentes de altos sólidos

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Primário epóxi universal de alta performance
- Altos sólidos, baixo VOC
- Tolerante à superfície e resistente à abrasão
- Compatível com superfícies preparadas, húmidas
- Boa aderência na maioria dos revestimentos existentes
- Disponível em MIO ou em pigmentação convencional
- Boa resistência a respingos e derramamento de químicos
- Cumpre aos requisitos do standard NSF 61 para válvulas (apenas para mercado Estados Unidos)

CORES E BRILHO

- Cores standard do primário e cores de costume
- Semi brilhante

Nota: Exposição do produto epóxi a luz de sol pode causar engizamento e perda de cor. Cores claros podem a un certo ponto tornar se amarelado. Nota bem que produto tingido em cores de costume não são recomendados para uso submerso. Usar só lotes da fabricação (a pigmentação seco) para exposição submerso.

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Volume de sólidos	85 ± 2%
VOC (Fornecido)	max. 114,0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) max.163,0 g/l (approx. 1,4 lb/gal) 180,0 g/ltr (1,5 lb/gal) (by EPA Method 24)
Resistência a temperatura (contínuo)	To 120°C (250°F)
Resistência a temperatura (intermitente)	To 175°C (350°F)
Espessura de película seca recomendada	100 - 200 µm (4,0 - 8,0 mils)
Rendimento teórico	8,5 m ² /l para 100 µm (341 ft ² /US gal para 4,0 mils)
Seco ao tato	6 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 16 horas Ver dados suplementares



AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

Dados para o produto misturado

Estabilidade do produto (lugar frio e seco)

Base: mínimo 36 meses se armazenado em lugar fresco e seco
Endurecedor: mínimo 36 meses se armazenado em lugar fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura
- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Intervalo de repintura
- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Tempo de cura
- Para cumprir com requisitos de baixo VOC < 100 g/L, AMERLOCK 400 VOC pode ser especificado intercambiável
- AMERLOCK 400 VOC é disponível apenas nos Estados Unidos e Canadá
- Resistência a temperatura intermitente não pode ser mais que 5% do tempo, e durante máximo 24 horas
- A resistência à temperatura se refere a condições atmosféricas. Para condições submersas, por favor consulta o seu representante PPG

CONDIÇÕES RECOMENDADAS DO SUBSTRATO E TEMPERATURA

- Performance do revestimento é proporcional com o grau da preparação da superfície. Remover revestimentos não aderentes, escama e ferrugem. A superfície da pintar tem que ser stavel, seco e isento de gordura, óleo ou qualquer outra contaminação. Se decapagem adequado não é possível, a superfície tem que ser decapada manual e tratada com escova de arame mecânica para atingir uma base limpa.

Aço carbono

- Para exposição submerso: aço; decapado segundo ISO-Sa2½, (SSPC-SP10)
- Para exposição atmosférico, decapagem à ISO-Sa2½, ou mínimo SSPC SP-6, preparação mecânica à ISO-St3 (SSPC SP-3) ou preparação mecânica à ISO-St2 (SSPC SP-2) ou jato de água à ultra alta pressão à SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)

Betão / Alvenária

- Tirar gorduras, óleo e outros contaminantes penetrantes segundo a norma ASTM D4258
- Lixar a superfície Segundo a norma ASTM D4259 para tirar calcário e brilho de superfície ou 'laitance'. Atingir perfil de superfície – ICRI CSP 3-5
- Encher poros se for preciso com AMERCOAT 114 A epóxi massa
- O grau de transmissão de humidade máximo é 3 lbs / 1,000 ft² / 24 horas Segundo o teste de transmissão de humidade (ASTM F1869, teste de calico-chloro ou Segundo ASTM D4263, teste com película transparente)
- Como alternative, ASTM D4944 (método Gas do Calcio Carbide) pode ser usado, o conteúdo de humidade não deve ultrapassar 4%

Aço galvanizado

- Remover a película de óleo ou sabão com detergente ou detergente de emulsão
- Aço galvanizado tem que ser ligeiramente decapada segundo SSPC SP-16 para atingir um perfil de rugosidade 40-75 µm (1.5 - 3.0 mils)
- Aço galvanizado com mais que 12 meses de exposição exterior pode ser pintado depois de uma lavagem a pressão para remover contaminação e óxido branco



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™

AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

Metais non-ferro e aço inoxidável

- Superfície tem que ser seco e e isento de ferrugem, gordura e qualquer outra contaminação
- Decapar ligeiramente com abrasivo fino segundo SSPC SP-16 para atingir um perfil de rugosidade 40-75 µm (1.5 - 3.0 mils)

Revestimentos existentes e reparações

- Revestimentos existentes apropriadas têm que ser secos e isentos de qualquer contaminação
- Para produtos mono-componentes; precauções extras são necessárias

Temperatura do substrato

- Temperatura de substrato durante aplicação e cura tem que ser dentro 5°C (41°F) and 50°C (122°F)
- A temperatura de superfície durante aplicação e cura tem que ser 3°C (5°F) acima do ponto d'orvalho

ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

- Primários: DIMETCOTE Series, AMERCOAT 68 Series, AMERLOCK 2 / 400 Series, SIGMAZINC Series, AMERCOAT Epoxies and SIGMA Epoxies
- Acabimentos: AMERCOAT 450 Series, SIGMACOVER Epoxies, AMERCOAT Epoxies, AMERSHIELD and PSX 700

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação da mistura por volume: base para endurecedor 50:50 (1:1)

- Deve-se agitar bem o produto antes de aplicar, de preferencia mediante misturador mecânico, para conseguir homogeneidade
- Juntar o endurecedor à base e continuar a bater até conseguir uma mistura homogênea

Tempo de indução

Nenhum

Vida da mistura

2 horas a 20°C (68°F)

Nota: Ver DADOS SUPLEMENTARES - Vida útil da mistura

PISTOLA CONVENCIONAL (AIR SPRAY)

Diluyente recomendado

THINNER 91-92 USO GLOBAL, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) FOR NSF/ANSI 61, THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) for NON NSF/ANSI 61 and > 90°F (32°C)

Volume de diluyente 0-2 %

0 - 10%, depende da espessura desejada e condições de aplicação



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™

AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

PISTOLA SEM AR (AIRLESS SPRAY)

Diluyente recomendado

THINNER 91-92 USO GLOBAL, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) FOR NSF/ANSI 61, THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) for NON NSF/ANSI 61 and > 90°F (32°C)

Volume de diluente 0-2 %

0 - 5%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Orifício do bico

Approx. 0.48 mm (0.019 in)

Pressão do bico

15,0 - 18,0 MPa (approx. 150 - 180 bar; 2176 - 2611 p.s.i.)

TRINCHA/ROLO

- Trincha - Aplicar uniformemente com uma trincha limpa bem carregada
- Aplicação a brocha ou rolo pode atingir aprox. 80 µm (3,1 mils) de esp. seca por demão.

DILUENTE DE LIMPEZA

THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) OR THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura	
DFT	Rendimento teórico
100 µm (4,0 mils)	8,5 m ² /l (341 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	6,8 m ² /l (273 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,3 m ² /l (170 ft ² /US gal)

AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

Intervalo de repintura para espessuras até 125 µm (5.0 mils)

Repintura com...	Intervalo	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Consigo mesmo e com vários epoxidicos a 2 componentes	Mínimo	36 horas	16 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	3 meses	3 meses	2 meses	1 mês
Urethano e PSX	Mínimo	36 horas	16 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	1 mês	1 mês	14 dias	7 dias

Notas:

- PPG 861 (AMERCOAT 861) acelerador (1 pint por 5 gallons) reduce o intervalo mínima e máxima de repintura para metade (apenas para mercado Estados Unidos)
- A superfície deve estar seca e isento de contaminação
- É preciso uma lavagem com PREP 88, SIGMARITE 88 ou equivalente antes do aplicação de qualquer acabamento depois de 30 dias
- Em caso do ultrapassar o intervalo máximo de repintura, é preciso um tratamento com lixa abrasivo
- Produtos alquídicos e acrílicos a base de água tem que ser aplicada depois do produto estar seco ao tato mais não mais que três vezes de intervalo seco a tato.
- Intervalo máximo de repintura depende muito da temperatura actual de superfície – não só da temperatura da ambiente. Exposição do superfície ao sol ou em qualquer outra maneira aquecido, reduce o intervalo máximo de repintura.

Tempo de cura para espessuras até 125 µm (5.0 mils)

Temperatura do substrato	Seco ao tato	Seco para manobrar	Cura completa
10°C (50°F)	24 horas	48 horas	21 dias
20°C (68°F)	6 horas	20 horas	7 dias
30°C (86°F)	3 horas	12 horas	4 dias
40°C (104°F)	1 hora	8 horas	3 dias

Notas:

- Ventilação adequada tem que ser mantida durante a aplicação e o tempo de cura (referência FICHA DE INFORMAÇÃO 1433 e 1434)
- PPG 861 (AMERCOAT 861) acelerador (1 pint por 5 gallons) reduce o tempo da cura para metade (apenas para mercado Estados Unidos)

Vida útil da mistura (a viscosidade certa para aplicação)

Temperatura do produto já misturado	Vida da mistura
10°C (50°F)	3 horas
21°C (70°F)	2 horas
32°C (90°F)	1 hora
40°C (104°F)	30 minutos

Nota: PPG 861 (AMERCOAT 861) acelerador (1 pint por 5 gallons) reduce a vida útil da mistura para metade (apenas para mercado Estados Unidos)



AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

Qualificação do produto

- Cumpre aos requisitos do USDA contato incidental com produtos alimentares
- NFPA Class A para expansão de chamas e produção do fumo
- Cumpre com Standard ANSI/NSF 61 (aqua potavel) para valvulas. Para instruções NSF para aplicação, ver: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>
- Categoria #108 MPI
- Serviço Nuclear Nivel 2 (ANSI N 5.12, ANSI N 101.2)
- Cumpre com a catgoria Tinta anti-corrosiva segundo LEED's

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Para produtos e diluentes recomendados, ver fichas de segurança {1430}, {1431} e ficha de segurança do produto
- Sendo um produto á base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, o contato com o produto húmido na pele e olhos

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective and Marine Coatings de sempre fornecer o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. Em casos semelhantes , deve-se usar uma ficha de dados alternativa.

REFERÊNCIAS

• Tabelas de conversão	FICHA DE INFORMAÇÃO	1410
• Explicação de fichas técnicas de produtos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1411
• Precauções de segurança	FICHA DE INFORMAÇÃO	1430
• Segurança para a saúde em espaços confinados Perigos de exposição e toxicidade	FICHA DE INFORMAÇÃO	1431
• Segurança do trabalho em espaços reduzidos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1433
• Directrizes para o uso da ventilação	FICHA DE INFORMAÇÃO	1434
• Preparação das superfícies	FICHA DE INFORMAÇÃO	1490
• Especificação para abrasivos minerais	FICHA DE INFORMAÇÃO	1491
• Preparação de superfície do betão (floors)	FICHA DE INFORMAÇÃO	1496
• Humidade relativa - temperatura do substrato - temperatura do ar	FICHA DE INFORMAÇÃO	1650

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

LIMITAÇÃO DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controle sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações no ambiente de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com. O texto em Inglês deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

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.™