

Amercoat® 450H

Serie 450

Capa de acabado de poliuretano alifático

Datos del producto/ Instrucciones de aplicación

- Capa de acabado brillante con aplicación ilimitada de capas
- Extraordinaria resistencia al clima con excelente retención de color y de brillo
- COV bajo
- Resistente a un amplio rango de atmósferas corrosivas
- Resistente al polvo – se limpia con facilidad
- Se cura en un amplio rango de temperaturas
- Duro, flexible y resistente a la abrasión

Usos típicos

Amercoat 450H se puede usar como una capa final en donde se requiere una apariencia atractiva y un amplio rango de resistencia a la corrosión.

- Plantas químicas
- Fábricas de pulpa y de papel
- Plataformas marinas
- Refinerías y contenedores de petróleo.
- Industria general y aplicaciones marinas

Sistemas típicos

1a capa	2a capa	3a capa
Dimetcote Serie 9 ó 21-5	Amercoat 385	Amercoat 450H
Amercoat 235, Amercoat 236, Amercoat 370 o Amercoat 385	Amercoat 450H	—
Serie Amerlock Amercoat 68HS Amercoat 68HS	Amercoat 450H Amercoat 385 Amercoat 450H	— Amercoat 450H —

Datos físicos

Acabado	Brillo	
Color*	Ver tarjeta de colores	
Componentes	2	
Proporción de mezclado (por volumen)	4 partes de resina por 1 parte de curador	
Mecanismo de curado	Liberación de solvente y reacción química entre los componentes	
Sólidos en volumen	67% ± 3%	
COV (EPA método 24)	lb/gal	g/l
sin disolver	2.6	311
disuelto (5% por volumen)	2.8	340
Espesor de película seca (por capa)	2-5 mils (50-125 micrones)	
Capas	1 o 2	
Cobertura teórica	ft ² /gal	m ² /l
1 mil	1074	26.4
2 mil	537	13.2
Resistencia a la temperatura, seco	°F	°C
continua	200	93
intermitente	250	121
Punto de inflamación	°F	°C
curador	92	33
resina	97	36
Amercoat 65	81	27
Amercoat 101	145	63
Amercoat 12	2	-17
Disolventes	Amercoat 65, Amercoat 101	
Limpiador	Amercoat 12	

*Algunos colores (en especial el amarillo, el rojo y el naranja) podrían requerir capas adicionales para lograr la ocultación adecuada, particularmente cuando se aplican sobre un color base oscuro o contrastante. La aplicación con rodillo puede requerir múltiples capas para un ocultamiento apropiado.

Los colores amarillo, rojo y naranja se desvanecerán más rápido que otros colores debido al reemplazo de los pigmentos a base de plomo con pigmentos libres de plomo en estos colores.

**La aplicación de hasta 5 mils es aceptable. El espesor de la película seca recomendado sobre Amercoat 68HS es un espesor de película seca de 3-5 mils. Cuando se aplica con brocha o con rodillo, se pueden necesitar múltiples capas para lograr el espesor seco. Se pueden requerir múltiples capas para lograr 5 mils en algunas aplicaciones.

Guía de resistencia

Cuando se aplica sobre un imprimador adecuado o una capa

Entorno	Salpicaduras y derrames	Gases y erosión
Ácido	MB	E
Alcalino	MB	E
Solventes	B	E
Soluciones salinas		
Ácida	E	E
Neutral	E	E
Alcalina	E	E
Agua	E	E
B – Buena	MB – Muy buena	E – Excelente

Esta tabla solo es una guía. Para recomendaciones específicas, comuníquese con su representante de PPG para sus necesidades particulares de protección contra la corrosión. Amercoat 450H no se recomienda para servicios de inmersión.

Preparación de la superficie

El desempeño del recubrimiento es, en general, proporcional al grado de preparación de la superficie. Consulte las instrucciones de aplicación para los imprimadores específicos y las capas intermedias que se estén utilizando para conocer los procedimientos de aplicación y de curado. Todas las capas previas deben estar limpias y secas. Se deben respetar todos los tiempos mínimos y máximos de la capa de acabado para los imprimadores específicos y las capas intermedias. Los recubrimientos epóxicos antiguos se deben lijar antes de aplicar Amercoat 450H.

Equipo para la aplicación

Lo siguiente es una guía; se puede utilizar equipo adecuado de otros fabricantes. Se podrían necesitar cambios en la presión, y en el tamaño de la punta, de acuerdo con las características de rociado apropiadas.

Rociado sin aire — Equipo estándar como Graco, DeVilbiss, Binks, Speeflo, u otros que tengan una proporción de la bomba de 28:1 o superior y una punta de fluido con un orificio de 0.013 a 0.015 pulgadas (0.33 a 0.38 mm).

Rociado convencional — Equipo industrial, como pistola de aire DeVilbiss MBC o Binks BBR. Se recomiendan reguladores independientes de presión de aire y de fluido, y una trampa de humedad y de aceite en la línea principal de suministro de aire.

Brocha o rodillo — Brocha de cerdas naturales o rodillo resistente a solventes con pelo de 1/4 a 3/8 de pulgada. Para una mejor apariencia al aplicar con rodillo, nivele cualquier burbuja de aire con la brocha de cerdas.

Procedimiento de aplicación

Amercoat 450H está empacado en dos componentes en las proporciones apropiadas que se deben mezclar entre sí antes de usar:

1. Enjuagar el equipo con disolvente o Amercoat 12 antes de usarlo.
2. Revolver perfectamente cada componente, después añadir el curador a la resina y mezclar hasta obtener una mezcla uniforme para una consistencia viable. No mezclar más material del que se utilizará en un plazo de 4 horas a 65-80 °F (18-27 °C). El tiempo de vida útil se acorta cuando hay temperaturas más altas. Ver datos del tiempo de vida útil.
3. Disolver solo si es necesario para facilitar el trabajo.
4. Al aplicar mediante rociado convencional, utilizar la presión de aire y el volumen adecuados para garantizar una atomización apropiada.

5. Aplicar una capa húmeda en pases uniformes y paralelos, superponiendo al 50 por ciento para evitar porosidad, áreas descubiertas y orificios. Si se requiere, rociar de forma cruzada en los ángulos adecuados.
6. La aplicación de una película húmeda de 3 mils (75 micrones) de espesor normalmente proporcionará 2 mils (50 micrones) de película seca.
7. Limpiar todo el equipo con disolvente o Amercoat 12 inmediatamente después de usarlo.
8. Mantener los contenedores bien cerrados debido a que la exposición repetida a humedad causará gelación. El material contaminado por humedad también está sujeto a gases tóxicos en almacenamiento. Manejar los contenedores repletos con precaución; las tapas pueden salir disparadas.

Datos de aplicación

Sustratos	Acero, concreto, aluminio, galvanizado o recubrimientos antiguos preparados e imprimados.			
Preparación de la superficie	Consulte la Hoja de Datos del Producto/las Instrucciones de aplicación del imprimador específico o de la capa intermedia que se esté utilizando.			
Método	Rociado sin aire o convencional, rodillo, brocha (solo para retocar)			
Proporción de mezclado (por volumen)	4 partes de resina por 1 parte de curador			
Condiciones ambientales temperatura del aire y de la superficie	°F	°C		
	20 to 120	-7 to 49		
Las temperaturas de la superficie deben estar por lo menos 5 °F (3 °C) arriba del punto de rocío para evitar la condensación				
Tiempo de vida útil (horas)	F°/C°			
	90/32	70/21	50/10	
	2	4	6	
Tiempos de secado	F°/C°			
	90/32	70/21	50/10	
al tacto (minutos)	10	30	90	
toda la capa (horas)	4	8	24	
Tiempos para la aplicación de otra capa	F°/C°			
	90/32	70/21	50/10	
mínimo (horas)	2	4	12	
máximo	Unlimited*			
* La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminante.				
(c/aceelerador 866m)	90/32	70/21	50/10	32/0
al tacto (minutos)				
@½ pt por unidad de 5 galones mezclada	7	25	75	240
toda la capa				
@½ pt por unidad de 5 galones mezclada	1¾	2½	8	36
Tiempos para la aplicación de otra capa	F°/C°			
(c/866m)	90/32	70/21	50/10	32/0
mínimo (horas)	1	1½	4	16
máximo	Ilimitado*			
* La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminante.				
Disolvente	Amercoat 65 or 101			
Limpiador del equipo	Amercoat 12			

Precauciones de seguridad

Leer la hoja de datos de seguridad de materiales de cada componente antes de usarlo. El material mezclado tiene los peligros de cada componente. Las precauciones de seguridad se deben seguir estrictamente durante el almacenamiento, el manejo y el uso.

PRECAUCIÓN – El uso y el manejo inadecuados de este producto pueden ser peligrosos para la salud y causar incendios o explosiones.

No usar este producto sin primero tomar todas las medidas de seguridad apropiadas para evitar daños a la propiedad y lesiones. Estas medidas pueden incluir, entre otras: implementar una ventilación apropiada, usar focos apropiados, usar ropa y máscaras de protección adecuadas, cubrir con lonas y separar de manera apropiada las áreas de aplicación. Consulte a su supervisor. La ventilación apropiada y las medidas de protección se deben proporcionar durante la aplicación y el secado para mantener el rocío atomizado y las concentraciones del vapor dentro de límites seguros y para proteger contra peligros tóxicos. El equipo de seguridad necesario se debe utilizar y los requisitos de ventilación se deben observar cuidadosamente, en especial en espacios confinados o cerrados, como en el interior de los tanques y en edificios.

Este producto debe ser utilizado por personas con conocimientos

sobre los métodos de aplicación apropiados. PPG no hace recomendaciones acerca de los tipos de medidas de seguridad que tal vez se tengan que adoptar debido a que estas medidas dependerán del entorno y el espacio de la aplicación, los cuales son desconocidos para PPG y sobre los cuales no tiene control.

Si usted no entiende completamente estas advertencias e instrucciones o si no puede cumplir estrictamente con ellas, no utilice este producto.

Nota: Consulte el Título 29, Trabajo, partes 1910 y 1915, del Código de Reglamentos Federales, referentes a seguridad ocupacional, y a estándares y reglamentos de salud, así como cualquier otro reglamento federal, estatal o local aplicable sobre prácticas seguras en las operaciones de recubrimiento.

Este producto solo es para uso industrial. No es para uso residencial.

Datos de embarque

	Unidades de empaçado	
	unidades de 1 galón	5 galones
curador	0.2 gal en lata de 1 cuarto de galón	1 gal en lata de 1 galón
resina	0.8 gal en lata de 1 galón	4 gal en lata de 5 galones

Peso de embarque (aprox.)	lb	kg
unidad de 1 galón		
curador	2	0.9
resina	10.2	4.6
unidad de 5 galones		
curador	9	4.1
resina	49	22

Caducidad cuando se almacena en interiores a una temperatura de 40 a 100°F (4 a 38°C)

resina y curador 1 año a partir de la fecha de embarque



PPG Protective &
Marine Coatings

www.ppgpmc.com/northamerica

One PPG Place, Pittsburgh, PA 15272 • Tel: 888-9PPGPMC