



CIN - CORPORAÇÃO INDUSTRIAL DO NORTE, S.A.

## BOLETIM TÉCNICO

## 7K-870 AMERCOAT 68

Primário Epoxi Rico em Zinco

Data de revisão: Maio 2007

- Combina a dureza das epoxi com a superior protecção do zinco.
- Excelente resistência à água, intempérie e abrasão.
- Bom comportamento em cascos de barcos, cobertas e superestruturas.
- Excelente aderência ao zinco inorgânico.
- Facilmente aplicável com pistola convencional ou airless.

## Usos Típicos (com acabamento apropriado)

Industrial - Estruturas em aço, tubagens, maquinaria e exterior de tanques em fábricas de papel, refinarias, centrais térmicas, indústrias químicas e plantas de tratamento de água residual, etc.  
Marítimos - Convés, casco e superestruturas de navios; molhes, pilares e estruturas metálicas em plataformas.

## Características mais salientes

O Amercoat 68 é um primário epoxi rico em zinco curado com uma poliamida. O conteúdo em zinco assegura uma protecção catódica em caso de dano na película de tinta. Aplique uma demão de Amercoat 68 com 75 µm secos e recubra-a com um acabamento recomendado ou esquema recomendado. Com este, resiste a salpicos e derrames de água, solventes e produtos derivados do petróleo. Para recomendações específicas consulte o seu representante.

## Homologações e Certificados

Obedece aos requisitos da U.S. Department of Agriculture (Meat Inspection Division) para revestimentos de estruturas de ferro em unidades de embalagem de carnes.

Primário de esquemas intumescentes (Amercoat 71) como demão selante é opcional).

## Reparações

Amercoat 68 pode ser usado em retoques e reparações sobre o próprio ou Primários Inorgânicos de zinco.

a) O valor de COV a acima referido diz respeito ao produto pronto a aplicar tintado, diluído, etc., com produtos por nós recomendados.

Não nos responsabilizamos por produtos obtidos por misturas com produtos diferentes dos por nós recomendados, e chamamos a atenção para a responsabilidade que qualquer agente ao longo da cadeia de fornecimento incorre ao infringir o que a Directiva 2004/42/CE determina.

## Características Físicas

Acabamento	Mate
Cer	Cinzento
Substrato	Aço descapado
Composto	2
Mecanismos Secagem	Evaporação de solventes e reacção química entre componentes
Sólidos volume	60% (ASTM D-2697, mod) (*)
Espessura seca	75 µm por demão
Nº de demões	1
Compostos Orgânicos Voláteis (COV)	Médio (8 - 24,99%)
	Valor limite da UE para este produto (cat A/j) 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Este produto contém no máx. 484 g/l COV a)

## COV (forma de fornecimento)

Resin	7K-871	< 408 g/l
Cure	7K-872 9999	< 485 g/l
Rendimento teórico		8 m²/l (para 75 µm)
Rendimento prático		Considere os factores de perda apropriados aplicação, irregularidades da superfície, etc.
Processo de aplicação		Pistola airless ou convencional, trincha ou rolo
Tempo de mistura (20°C)		8 horas
Tempo secagem (20°C)		3 horas
Manuseamento		4 horas
Repintura		O tempo de vida da mistura e secagem depende da temperatura e das quantidades misturadas

## Proporção da mistura (em volume)

Resin	4 partes
Cure	1 parte
Massa Volumica	2,55 Kg/l. (mistura)
Resistência ao calor	205°C (calor seco)
Diluinte	7R-900 (Amercoat 9111)
Diluinte de limpeza	52-510 0000 (Dil Industrial)
Ponto inflamação (vase fechado)	
Resin	26°C (7K-871)
Cure	26°C (7K-872 9999)
Diluinte	26°C (7R-900 0000)
Diluinte de limpeza	4°C (52-510 0000)

## Forma fornecimento

Resin 7K-871	12 l. em embalagem de 20 l.
Cure 7K-872	3 l. em embalagem de 5 l.

## Forma de fornecimento

Resin 7K-871	Ca. 24 Kg
Cure 7K-872	Ca. 2.5 Kg
Estabilidade	1 ano quando armazenado nas embalagens de origem, em interior, entre 5 e 40°C

(\*) - Os sólidos em volume determinam-se segundo a Norma ASTM D-2697. Pequenas variações (3%), podem ocorrer devido a diferenças entre cores e às impraticidades da medição.

É aconselhável ventilar periodicamente o espaço de armazenamento de produtos. A CIN não garante a conformidade dos seus produtos com as especificações sanitárias da legislação vigente. Os clientes devem contactar a CIN antes ou depois da compra dos produtos, dos momentos indicados, para obter mais informações sobre a aplicação e o uso dos produtos. A CIN não se responsabiliza por danos ou danos pessoais ou danos materiais resultantes do uso dos produtos. A CIN não se responsabiliza por danos ou danos pessoais ou danos materiais resultantes do uso dos produtos. A CIN não se responsabiliza por danos ou danos pessoais ou danos materiais resultantes do uso dos produtos.



## BOLETIM TÉCNICO

## 7K-870 AMERCOAT 68

Primário Epoxi Rico em Zinco

Data da revisão: Maio 2007

### Instruções de Aplicação

**Instruções de Aplicação**  
Amercoat 68 é um primário epoxi rico em zinco que também pode ser usado como tinta de manutenção para aço estrutural, superfícies como Dimercrete, estruturas marinhas ou em reparações sobre o mesmo ou primários inorgânicos de zinco. Com o fim de obter as máximas prestações para o qual Amercoat 68 foi formulado, seguir estritamente todas as instruções de aplicação, medidas de precaução e limitações que foram necessárias. Se existem condições que não estão descritas, consulte ao seu representante.

### Preparação de superfície

**Preparação de superfície**  
Aço – Decapar ao grau Sa2½ segundo ISO 8501-1. Decapar o aço picado previamente pintado ao grau Sa2½. Para exposições modernas, são aceitáveis limpezas mecânicas ao grau St3.

**Nota:** Decapar até obter entre 25 e 50  $\mu\text{m}$  de perfil de rugosidade determinado com Testex Tape ou instrumento similar. Eliminar resíduos de pó e abrasivo da superfície.

**Importante** – Aplicar Amercoat 68 o antes possível depois da preparação da superfície para prevenir quaisquer contaminação. Não deixar o aço decapado desprotegido durante a noite. Em caso de contaminação eliminar os contaminantes. Decapar de novo o aço nas zonas em que for necessário.

### Equipamento de aplicação

As indicações que se seguem servem apenas de orientação, podendo evidentemente usar-se equipamentos de outros fabricantes. Podem ser necessários ajustes de pressão e alterações de bicos para obter as melhores características de pulverização.

**Pistola airless** – Equipamento standard de pistola airless, tal como Graco, DeVilbiss, Nordson-Roda, Spee-Flo ou outros com uma relação de compressão 28:1 ou superior e um bico de 0,43 a 0,53mm (0,017 a 0,021 polegadas).

**Pistola convencional** – Equipamento Industrial convencional, como por exemplo De Vilbiss MBC ou IGA de cabeça) 765 o Binks nº 18 ou 62.

Recomenda-se controlar a pressão do ar e da linha, utilizar recipiente com agitador mecânico e filtros de humidade e óleo no fornecimento de ar principal.

**Agitador** — Utilizar um agitador potente. Deve ser eléctrico e antideflagrante.

### Condições ambientais

**Condições ambientais**  
(durante aplicação)

Temperatura do ar: 5 a 50°C

Temperatura da superfície: 5 a 60°C

Para prevenir a condensação de humidade durante a aplicação, a temperatura da superfície deve ser, no mínimo, 3°C superior ao ponto de orvalho. A temperatura mínima para uma cura satisfatória é de 10°C. Não aplicar nunca em condições ambientais adversas. Assegurar uma boa ventilação quando se aplicam em zonas fechadas para permitir a evaporação e eliminação dos solventes.

## Tempos de Secagem

(em horas, 75µm e 20°C)

Manipulação 3 horas

Reinatura 4 horas

**Nota:** Os tempos de secagem e cura dependem da temperatura do ar e do aço, a espessura de película aplicado, ventilação e outras condições ambientais. Os tempos são proporcionalmente mais curtos a temperaturas altas e mais longos a temperaturas baixas.



CIN - CORPORAÇÃO INDUSTRIAL DO NORTE, S.A.

## BOLETIM TÉCNICO

## 7K-870 AMERCOAT 68

Primário Epoxi Rico em Zinco

Data de revisão: Maio 2007

## Procedimento de Aplicação

Amercoat 68 está embalado nas seguintes proporções:

Resin: 12 L em embalagem de 20 L

Cure: 3 L em embalagem de 5 L

- 1 Limpar o equipamento de aplicação com Amercoat 9HF antes do seu uso,
- 2 Agitar o resin (em embalagem grande) até consistência uniforme com agitador mecânico
- 3 Adicionar o Cure ao Resin e continuar agitar durante 5 minutos. Filtrar o material através de uma malha de 250 µm para prevenir uma possível obstrução do equipamento.

**Nota:** Devido a que a duração da mistura é curta a altas temperaturas, não fazer mais mistura da que se possa utilizar em 8 horas a 20°C.

- 4 Para aplicação à pistola airless, normalmente não é necessário diluir. Para aplicação à pistola convencional, diluir se for necessário com mais 10 % de Amercoat 9HF
- 5 Agitar durante a aplicação para manter a homogeneização do produto. Aplicar uma demão húmida, de forma paralela. Sobrepor uns 50% em cada passagem evitando zonas descobertas, bicos de alfinete, etc.
- 6 Aplicar duas demãos em todas as soldaduras, pontos irregulares, arestas vivas, esquinas, rebites, parafusos, etc.
- 7 Uma aplicação de 100 µm da espessura de película húmida, normalmente proporciona 60 µm de espessura de película seca.
- 8 Comprovar a espessura de película seca com um medidor não destrutivo de película seca, como Mikrotest ou Elcometer. Se há menos espessura de película que o especificado, aplicar o produto adicional que seja necessário.
- 9 Pequenas zonas danificadas ou descobertas e bicos de alfinete, podem ser repintados com trincha. Reparar as zonas grandes com pistola.
- 10 Em zonas fechadas, ventilar com ar fresco durante a aplicação e secagem assegurando-se que todo o solvente seja eliminado. A temperatura e humidade do ar de ventilação, deve ser a necessária para que não se forme condensação de humidade sobre a superfície.
- 11 Limpar todo o equipamento com Dil. Industrial imediatamente depois do seu uso ou como mínimo ao final de cada dia de trabalho. Quando colocado Amercoat 68 no equipamento de pulverização, seco e provoca a sua obstrução.

## SEGURANÇA, SAÚDE E AMBIENTE

Em geral evite o contacto com os olhos e a pele, use luvas, óculos de protecção e vestuário apropriado. Manter fora do alcance das crianças.

Utilizar somente em locais bem ventilados. Não deitar os resíduos no esgoto.

Conservar a embalagem bem fechada e em local apropriado. Assegure o transporte adequado do produto, previna qualquer acidente ou incidente que possa ocorrer durante o transporte nomeadamente a ruptura ou deterioração da embalagem. Mantenha a embalagem em local seguro e em posição correcta. Não utilize nem armazene o produto em condições extremas de temperatura.

Deverá ter sempre em conta a legislação em vigor relativa a Ambiente, Higiene, Saúde e Segurança no trabalho.

Para mais informações a leitura do rótulo da embalagem e da FICHA DE SEGURANÇA do produto são fundamentais.



Fabricado sob licença de Ameron

pág. 3/3

É aconselhável consultar periodicamente o rótulo de identificação da presente embalagem. A CIN assegura a conformidade dos seus produtos com as especificações técnicas das respectivas normas técnicas. Os conselhos técnicos prestados pela CIN antes ou depois da entrega dos produtos, não constituem recomendação, sendo o cliente responsável pelo uso e conservação do mesmo. Não poderão ser alegados quaisquer danos decorrentes do uso ou conservação do mesmo. A CIN não se responsabiliza por quaisquer danos decorrentes do uso ou conservação do mesmo. A CIN não se responsabiliza por quaisquer danos decorrentes do uso ou conservação do mesmo.