

# AMERCOAT® 385

## DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epóxico poliamida multipropósito de dos componentes y alto espesor.

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Recubrimiento epóxico multipropósito para altos espesores.
- Recubrimiento epóxico intermedio de altos sólidos y alto espesor
- Compatible con una amplia gama de sustratos y preparaciones de superficie
- Excelente resistencia a derrame de sustancias químicas
- AMERCOAT 385 PA contiene fosfato de zinc para proporcionar una mejor inhibición de la corrosión; disponible únicamente en EE.UU. y Asia Pacífico
- Disponible con pigmentación MIO
- AMERCOAT 385 LH está formulado con un nivel más bajo de HAP; disponible únicamente en EE.UU.

## COLOR Y BRILLO

- Blanco, negro, rojo óxido, beige, gris perla

## DATOS BÁSICOS A 20 °C (68 °F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Densidad	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
Sólidos en volumen	68 ± 2%
VOC (suministrado)	max. 2.6 lb/US gal (aprox. 312 g/l) China GB 30981-2020 (probado) 249.0 g/l (aprox. 2.1 lb/gal)
Resistencia a la temperatura (continua)	Hasta 200°F (93°C)
Resistencia a la temperatura (intermitente)	Hasta 250°F (121°C)
Espesor de película seca recomendado	3.0 - 8.0 mils (75 - 200 µm) dependiendo del sistema.
Rendimiento teórico	218 ft <sup>2</sup> /US gal para 5.0 mils (5.4 m <sup>2</sup> /l para 125 µm)
Vida de almacenamiento	Base: 36 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco

### Notas:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Intervalos de tiempo para repintar.
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Tiempo de curado.
- El color variará o se degradará a altas temperaturas.
- La resistencia a la exposición intermitente de temperatura deberá ser menor a 5% del tiempo total de exposición y con un máximo de 24 horas.
- Para servicios de inmersión, el producto se debe aplicar a un mínimo de 10 mils (250 µm) eps total en 2 - 3 capas
- No se recomienda utilizar la versión con fosfato de zinc para inmersión, Contacte al Servicio Técnico de PPG para inmersión



# AMERCOAT® 385

## CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- El desempeño del recubrimiento es, en general, proporcional al grado de preparación de la superficie.
- La limpieza abrasiva es generalmente el método más eficaz y económico. Cuando este no se puede llevar a cabo o es poco práctico, el recubrimiento puede ser aplicado sobre superficies tratadas mecánicamente.
- Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo contaminante, incluyendo depósitos de sal. Póngase en contacto con PPG para obtener los niveles máximos permisibles de contenido de sal.

### **Acero**

- Elimine todo el óxido suelto, suciedad, grasa u otros contaminantes mediante alguno de los siguientes métodos, dependiendo del grado de limpieza requerido: SSPC SP-2, 3, 6, 7 o 10 (ISO 8501-1 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2, Sa 2.5). Estos métodos de preparación de superficie mínima aplican para el acero con limpieza por chorro abrasivo. La elección del método de preparación de superficie dependerá del sistema seleccionado y de las condiciones del servicio de uso final.
- Para inmersión y servicios severos, el perfil de abrasión recomendado es de 2.0 - 4.0 (50 - 100 µm). El acero con limpieza por chorro abrasivo previa se puede limpiar con chorro de agua a ultra-alta presión de acuerdo con SSPC - SPWJ-2(L) / NACE WJ-2(L). La superficie húmeda se puede secar soplando con aire comprimido seco, poniendo especial atención a superficies horizontales y depresiones

### **Concreto**

- Elimine la grasa, aceite y otros contaminantes penetrantes, de acuerdo con ASTM D4258.
- Desgaste la superficie de acuerdo con el método ASTM D-4259 para eliminar toda la eflorescencia y lechada, para exponer huecos que se encuentren bajo la superficie y para proporcionar una superficie con una aspereza equivalente a la de una lija número 60 o más gruesa.
- Como rellenedor o sellador se puede utilizar AMERCOAT 114 A. Consulte con el representante técnico de PPG cualquier producto alternativo.
- La transmisión máxima de humedad recomendada es de 3 libras / 1000 ft<sup>2</sup> / 24 horas, evaluada de acuerdo con el método ASTM F1869 (Prueba de cloruro de calcio) o ASTM D4263, (Prueba con lámina de plástico).
- También puede usarse el método ASTM D4944 (método del carburo de calcio). El contenido de humedad no debe exceder de 4%.

### **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 se puede tratar con un recubrimiento de conversión de fosfato de zinc.
- El acero galvanizado que tiene por lo menos 12 meses en exposición exterior y que presenta una superficie rugosa con residuos blancos, puede recubrirse, después de limpiar el polvo y remover los residuos blancos y otros contaminantes.
- La superficie debe tener un perfil medible.
- Antes de aplicar, realice una prueba de adherencia para determinar la compatibilidad y la adherencia del producto nuevo con el recubrimiento envejecido y con el sustrato.
- No se recomienda para acero galvanizado sellado con cromato, sin previa limpieza por chorro abrasivo hasta remover totalmente los cromatos, ya que se pueden presentar problemas severos de adherencia.



# AMERCOAT® 385

## **Metales no ferrosos y acero inoxidable.**

- Limpie con chorro abrasivo de acuerdo con SSPC SP-16 hasta alcanzar un perfil de anclaje uniforme y denso de 1.5 - 4.0 mils (38 - 100 µm). El tamaño y la dureza del abrasivo se debe ajustar según sea necesario con base en la dureza del sustrato.
- El aluminio puede prepararse con un tratamiento de superficie que cumpla con los lineamientos del estándar Mil-DTL-5541 o algún método equivalente (solamente para aplicaciones que no son para inmersión).

---

## **Recubrimientos envejecidos**

- Todas las superficies deben estar limpias, secas, con buena unión y libre de pintura suelta, productos de corrosión o residuos de caléo.
- Lije la superficie, o limpie con PREP 88. Este producto es compatible con la mayoría de los recubrimientos que fueron correctamente aplicados y que están firmemente adheridos; sin embargo, se recomienda una prueba de adherencia previa para confirmar la compatibilidad.

---

## **Reparaciones**

- Prepare las áreas dañadas de acuerdo con las especificaciones de preparación de superficies originales, ponga especial cuidado en los bordes y orillas, validando que el recubrimiento está intacto. Elimine perfectamente el polvo o residuos de abrasivo antes del retoque.

---

## **Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación**

- 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 40°F (4°C) y 122°F (50°C)
- La humedad relativa durante la aplicación no debe exceder 85%.

---

## **ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA**

- Primarios: Directo al sustrato; primarios de la serie DIMETCOTE, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ.
- Acabados: Poliuretanos de la serie Amercoat 450, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, poliuretanos PITTHANE.

---

## **INSTRUCCIONES DE USO**

### **Relación de Mezcla en volumen: Base a Endurecedor 50:50 (1:1)**

- Agite el componente A (Resina) con un agitador neumático a baja velocidad hasta homogeneizar completamente. Adicione el endurecedor a la resina, agitando con el agitador neumático durante dos minutos y hasta que la mezcla este totalmente homogeneizada.

# AMERCOAT® 385

## Tiempo de inducción

Tiempo de inducción del producto mezclado	
Temperatura del producto mezclado	Tiempo de inducción
Menor a 60°F (16°C)	30 minutos
60°F (16°C)	15 minutos
Mayor a 75°F (24°C)	No necesario.

## Vida útil

3 horas a 70°F (21°C)

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL-Vida Útil.

## APLICACIÓN

- Proteja el área que se va a pintar para que quede libre de partículas y contaminantes en el aire.
- Evite gases de combustión u otras fuentes de dióxido de carbono que puedan promover el exudado de la amina (amine blush) o la degradación de los colores claros a ámbar (amarillamiento).
- Asegure una buena ventilación en el área de trabajo durante la aplicación y el curado del producto.
- Proteja el área a pintar para evitar 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

- Utilice equipo convencional con regulador e indicador de presión.

## Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92 para el mercado global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para temperaturas mayores a 90°F (32°C) en EE.UU. y Canadá

## Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 20%

## Orificio de la boquilla

Se recomienda una boquilla de 0.070" (1.8 mm)

# AMERCOAT® 385

## **Aspersión sin aire (Airless)**

- Relación de bombeo de 45:1 o mayor.
- Se puede aplicar con un equipo multicomponente.
- Las mangueras deben ser lo más cortas posible.

## **Adelgazador o disolvente recomendado**

THINNER 91-92 para el mercado global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para temperaturas mayores a 90°F (32°C) en EE.UU. y Canadá

## **Orificio de la boquilla**

Se recomienda una boquilla de 0.017 - 0.019" (Aprox. 0.43 - 0.48 mm)

## **Brocha/rodillo**

- Utilice una brocha de alta calidad con cerdas naturales y/o un rodillo de felpa de 3/8" resistente a solventes. Asegúrese de que la brocha o el rodillo estén cargados con suficiente producto para evitar entrapamiento de aire. La aplicación de varias capas puede ser necesaria para lograr el espesor adecuado.

## **Adelgazador o disolvente recomendado**

THINNER 91-92 para el mercado global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) para temperaturas mayores a 90°F (32°C) en EE.UU. y Canadá

## **Disolvente para limpieza**

AMERCOAT 12, AMERCOAT 65.

## **DATOS ADICIONALES**

<b>Tiempo de repintado para espesor de película seca hasta 8.0 mils (200 µm).</b>						
<b>Repintado con</b>	<b>Intervalo para repintar</b>	<b>40°F (4°C)</b>	<b>50°F (10°C)</b>	<b>60°F (16°C)</b>	<b>70°F (21°C)</b>	<b>90°F (32°C)</b>
El mismo producto	Mínimo	3 días	42 horas	24 horas	12 horas	6 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
	Máximo - inmersión	30 días	30 días	30 días	30 días	30 días

# AMERCOAT® 385

## Tiempo de repintado para espesor de película seca hasta 8.0 mils (200 µm).

Repintado con	Intervalo	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Con poliuretanos y polisiloxanos (PSX).	Mínimo	3 días	42 horas	24 horas	12 horas	6 horas
	Máximo	3 meses	2.5 meses	2 meses	1.5 meses	1.5 meses

### Notas:

- Los tiempos de secado dependen de la temperatura del ambiente y de la superficie, así como del espesor de película, de la ventilación y humedad relativa. El tiempo máximo para repintado depende en gran medida de la temperatura real de la superficie y no solo de la temperatura del aire. Monitoree la temperatura de la superficie, especialmente cuando esta esté expuesta directamente al sol u otras fuentes de calentamiento. Las temperaturas altas de superficie acortan la ventana máxima de repintado.
- Después de 30 días pero antes del tiempo máximo de repintado, se recomienda lavar la superficie con Prep 88 para asegurar una buena adherencia posterior. Después de que haya pasado el tiempo máximo de repintado, desgaste la superficie uniformemente para eliminar el brillo y crear perfil para el repintado.

## Tiempo de curado para espesor de película seca hasta 8.0 mils (200 µm)

Temperatura del sustrato	Secado al tacto	Secado para el manejo	Curado completo
40°F (4°C)	8 horas	4 días	21 días
50°F (10°C)	4 horas	24 horas	14 días
60°F (16°C)	3 horas	20 horas	7 días
70°F (21°C)	2 horas	16 horas	6 días
90°F (32°C)	1 hora	10 horas	4 días

### Notas:

- Mantenga una ventilación adecuada durante la aplicación y el proceso de curado (Consulte las HOJAS DE INFORMACIÓN 1433 y 1434).
- Contacte a un representante de PPG para más detalles

## Vida útil (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida útil
50°F (10°C)	5 horas
70°F (21°C)	3 horas
90°F (32°C)	1.5 horas

## Certificaciones del producto.

- Mil-PRF-23236(C) Tipo V, Clase 7, Grado C
- Comando de Transporte Marítimo Militar - Obra viva de cascos, obra muerta y servicio de tanques de lastre de agua salada
- Cumple con los requerimientos USDA para contacto incidental con alimentos.
- NFPA Clase A, para propagación de flama y desarrollo de humo.
- NORSOK M501 Rev. 5, Sistema 7 Superficies Submarinas.
- MPI Categoría #108.

# AMERCOAT® 385

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, vea las hojas de información 1430, 1431 y hojas de seguridad de los mismos.
- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y 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 carta técnica 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

## GARANTÍA

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 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.



# AMERCOAT® 385

Presentaciones: Disponible en kits de 2 galones y 10 galones; (los kits de 2 galones contienen un galón completo de base y un galón completo de endurecedor, los kits de 10 galones contienen 5 galones de base y 5 galones de endurecedor)

Código de producto	DESCRIPCIÓN
AT 385-1	Base beige
AT 385-3	Blanco
AT 385-9	Negro
AT 385-23	Gris Perla
AT 385-72	Rojo oxido
AT385A-1	AMERCOAT 385PA Beige (contiene fosfato de zinc)
AT385A-7	AMERCOAT 385 PA Rojo (contiene óxido de hierro micáceo)
AT385-B	Endurecedor
AT385LH23	LH Base Gris Perla (EE.UU. únicamente)
AT385LH702	LH Base Rojo Solar (EE.UU. únicamente)
AT385LH-B	LH Endurecedor (EE.UU. únicamente)

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.