

AMERCOAT® 235

TERMÉKLEÍRÁS

Két komponenses, multifunkciós fenalkamin epoxi

FŐBB TERMÉKJELLEMZŐK

- Univerzális epoxi bevonat ballaszt tartályok, fedélzetek, felépítmények, és vízalatti felületekre
- Kimagasló korrózióvédelem sós és édes vízzel szemben, illetve korrozív kémiai környezetben
- Jó tapadás nyirkos felületen is
- Nehézipar, szerkezeti acél
- Felülettűrő, alkalmazható ultramagas nyomású vízzel tisztított felületre

SZÍN ÉS FÉNYESSÉG

- törtfehér, szürke, oxidvörös, fekete
- félfényes

Megjegyzés: A színek nem állandóak. Napfény hatására a szín megváltozhat.

MŰSZAKI ADATOK 20°C-ON

Az adatok az összekevert termékre vonatkoznak	
Komponensek száma	kettő
Szárazanyagtartalom	68 ± 2%
VOC	EPA módszer: 287,6 g/l
Ajánlott száraz rétegvastagság	100-200 µm (4-8 mils) rendszertől függően
Elméleti kiadósság	4,5 m ² /liter 150 µmesetén
Polcidő	Bázis: minimum 36 hónap, hűvös száraz helyen Térhálósító: minimum 24 hónap, hűvös száraz helyen

Megjegyzések:

- Lásd kiegészítő adatok – Átfesthetőségi idők
- Lásd kiegészítő adatok – Térhálósodási idő

AJÁNLOTT FELÜLETMINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLETEK

A bevont felület minősége általánosságban az elért felületkezelési minőségtől függ.

A szemcseszórás a legjobb, és legköltséghatékonyabb felületkezelési módszer. He ez nem kivitelezhető, kézi, kisgépes felületelőkészítés is megengedett.

A legtöbb fajta korábban felvitt bevonatra is felhordható megfelelő előkészítés mellett. Ilyenkor

tesztfelületet kell létrehozni az összeférhetőség vizsgálatára.

A megfelelő előkészítésnél fontos a víz, sók, piszok, olaj, gyengén tapadó rozsda és reve teljes eltávolítása.

A minimális előkészítés nem bemerített kitétségre a SP2, bemerített kitétség esetén SP3

Acél:

- Abrázív szórás esetén SSPC SP-10 tisztaság szükséges, esetleg jobb tartályok esetén. A felületi profilnak 50-10 µm-nek kell lennie.
 - Minden fémre kerülő bevonat esetén a legjobb teljesítményt a fehérre szórt acél adja.
 - Úgy lett tervezve, hogy az ideálisnál alacsonyabb minőségű felületelőkészítés esetén is megfelelő védelmet biztosítson.
 - SSPC SP WJ-2(L) szintén elfogadott korábbi szemcseszórás után.
 - Vegye fel a kapcsolatot a PPG szakemberével a maximális sószennyeződés szintjének meghatározására.
-

Beton:

- Előkészítés SSPC SP-13 szerint.
 - A felületet ASTMD-4259 szerint le kell csiszolni, hogy eltávolítsuk a kivirágzást és a cementtejet annak érdekében, hogy feltárjuk a felület alatti réseket és hogy egyenletes felület érdességet érjünk el 60-as vagy durvább csiszolópapírral.
 - Ellenőrizzük a nedvességet műanyag lap teszttel ASTM D4263 szerint
 - Az üregeket töltsük fel AMERCOAT 114 A epoxy töltővel, ha szükséges.
-

Horganyzott acél:

- Távolítsuk el detergensenel vagy emulzió tisztítóval az olajat vagy szappan filmet, aztán használjunk foszfátkonverziós bevonatot.
 - Szemcseszórjuk SSPC SP-16 szerint, hogy elérjük a 38-75 mikron érdességet.
 - 12 hónapnál régebbi, és időjárásnak kitett horganyzott acél esetén nagynyomású vizes mosást kell alkalmazni, hogy eltávolítsuk a fehér rozsdát és az egyéb szennyeződéseket.
 - A felületnek mérhető profillal kell rendelkeznie
 - Tesztfelület kialakítása ajánlott, hogy a kompatibilitást és a megfelelő tapadást leellenőrizhessük.
 - Nem ajánlott kromátos galvanizált felületre, szemcseszórás nélkül, a kromátok eltávolítása érdekében. Ilyenkor tapadási probléma léphet fel.
-

Nem mágnesezhető fémek és saválló acél:

- Abrázív szemcseszórás SSPC SP-16 szerint, a megfelelő 38-100 mikronos profil eléréséhez.
 - Az alumíniumot Mil-DTL-5541 szerint is lehet előkészíteni.
-

Korábbi bevonat:

- Az egész felületnek száraznak, tisztának jól tapadónak kell lennie, mentesnek minden kevésbé tapadó festéktől, korróziós résztől, és kretásodástól.
 - A felületet fel kell csiszolni vagy megtisztítani a PREP 88-cal. Ez a termék a legtöbb korábbi festékekkel kompatibilis, de tesztfelületen érdemes kipróbálni.
-

Javítás

- A sérült felületet készítsük elő az eredeti felületelőkészítési specifikáció szerint. Minden port és szennyeződést távolítsunk el.

Felület hőmérséklete és felhordási körülmények:

- A felület hőmérsékletének a felhordás alatt -7°C és 60°C között kell lennie
- A felület hőmérsékletének a felhordás alatt minimum 3°C -kal (5°F) meg kell haladnia a harmatpontot
- A környezeti hőmérséklet a felhordás és térhálósodás alatt -7°C és 50°C között kell lennie.
- A relatív páratartalom a felhordás és térhálósodás alatt nem haladhatja meg a 85%-t

Rendszer specifikáció

- Alapozók: Szervetlen cink alapozók vagy cinkben gazdag epoxik (atmoszférikus kitettség esetén)
- Átvonók: AMERCOAT 450 poliuretánok, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, PITTHANE poliuretánok, DURATHANE DTM.

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ**Keverési térfogat arány: Bázis:térhálósító / 80:20 (4:1)**

- A két komponenset előre fel kell keverni külön-külön pneumatikus keverővel. Ezután a térhálósítót a bázishoz adjuk és további 1-2 perccig keverjük.

Indukciós idő

Az összekevert termék indukciós ideje	
A termék hőmérséklete	Indukciós idő
10°C	30 perc
21°C	15 perc

Fazékidő:4,5 óra 21°C -on**Felhordás:**

- A területnek mentesnek kell lennie a levegőben lebegő részecskéktől és szennyeződéstől.
- El kell kerülni az éghető gázokat és egyéb szén-dioxid forrásokat, ami az aminokra és a világos színű bevonatokra lehet káros hatással.
- Biztosítsunk megfelelő szellőzést a felhordás és térhálósodás alatt.
- Figyeljünk a felhordás alatt a szélmozgásra mert nem egyenletes szórás eredményezhet.

Levegős szórás:**Ajánlott hígító**

Thinner 91-82 vagy 91-92

Hígítás mértéke

0-15 %,

Airless szórás:

Ajánlott hígító

Thinner 91-82 vagy 91-92

Fúvókanyílás

0,48-0,58 mm (kb. 0,019-0,023 in)

Szórónyomás

16,5-20,7 Mpa (kb. 166-207 bar; 2400-3000 p.s.i.)

Ecset/henger

Ajánlott hígító

Thinner 91-92

Hígítás mértéke

0-5%

Tisztító hígító:

Thinner 90-58

KIEGÉSZÍTŐ ADATOK

Átfesthetőségi idők 125 µm (5 mils) DFT esetén						
Anyag neve	Időtartam	-7°C(20°F)	0°C(32°F)	10°C(50°F)	21°C(70°F)	32°C(90°F)
Önmagával	Minimum	28 óra	16 óra	8 óra	4 óra	2 óra
	Maximum	3 hónap	3 hónap	1,5 hónap	30 nap	15 nap
Uretánok vagy PSX	Minimum	28 óra	16 óra	8 óra	4 óra	2 óra
	Maximum	14 nap	10 nap	7 nap	5nap	4 nap

Megjegyzések

- Az antifouling bevonatok csak akkor hordhatók fel, ha a felület már nem ragad, de a bevonat még ujjbeggyel benyomható
- Az alkid és akril bevonatok akkor hordhatók fel, ha száradás elérte a kezelhetőségi időt, de nem haladja meg annak háromszorosát.
- A száradási idő függ a felület és levegő hőmérsékletétől, továbbá a rétegvastagságtól, ventilációtól és a relatív páratartalomtól. A maximális átfesthetőségi idő leginkább a felület hőmérsékletétől függ. A felület hőmérsékletét monitorozni kell, főleg a közvetlen

napfénynek kitett, vagy másféleképpen melegített felületek esetén. A magasabb felületi hőmérséklet csökkenti az átfesthetőségi intervallumot.

- A felületnek száraznak és szennyeződésmentesnek kell lennie.

Térhálósodási idő 125 µm (5 mils) DFT esetén			
Felület hőmérséklete	Porszárász	Kezelhető	Vízbe meríthetőség
-7°C (20°F)	28 óra	62 óra	14 nap
0°C (32°F)	20 óra	45 óra	10 nap
10°C (50°F)	10 óra	22 óra	7 nap
21°C (70°F)	5 óra	10 óra	5 nap
32°C (90°F)	3 óra	5 óra	4 nap

Fazékidő (felhordási viszkozitás esetén)	
Összekevert anyag hőmérséklete	Fazékidő
10°C (50°F)	6 óra
21°C (70°F)	4,5 óra
32°C (90°F)	2 óra

Termék minősítések

- NAVSEA Mil-PRF-23236(D) Class 7, Type V, B ésC fokozat
- NAVSEA Mil-PRF-24647
- Marintek Class B1 (sósvízi ballaszt tartályok)
- NOHC által tesztelt, mint gabona konténerek belső bevonatokra
- Megfelel az USDA élelmiszerrel történő kapcsolat kritériumainak

BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK

A festékekkel és hígítókkal kapcsolatban tanulmányozza át a 1430 és 1431 számú adatlapokat illetve a biztonsági adatlapokat

A festék oldószer tartalmú, ezért kerülje el a festékekkel és oldószergőzők belélegzését, valamint a nedves festék bőrre, illetve szembe kerülését.

ÉRVÉNYESSÉG:

Bár a PPG Protective and Marine Coatings vállalat célja, hogy termékei a világ bármely részén azonos minőségben és összetétellel álljanak rendelkezésre, az egyes helyi szabályozások és körülmények megkívánhatják a kismértékű módosításokat. Ezen esetekben a termékismertetőn a szükséges változtatásokat el kell végezni

HIVATKOZÁSOK

Magyarázat a termékismertetőkhöz	1441 számú információs lap
Biztonsági előírások	1430 számú információs lap
Biztonság zárt térben és eü. előírások	
Robbanásveszély – Mérgezésveszély	1431 számú információs lap
Biztonságos munka zárt térben	1433 számú információs lap
Előírások szellőztetésre vonatkozóan	1434 számú információs lap

KÉPVISELET, TANÁCSADÁS, FORGALMAZÁS

COLOR SERVICE KFT.
1107 Budapest, Ceglédi út 15/d.
Telefon: +36 1 433-3252
Fax: +36 1 433-3253
Email: info@colorservice.hu
Web: www.colorservice.hu