

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Используется в качестве поддающейся сварке подготовительной грунтовки или в качестве грунтовки, наносимой в полевых условиях или на заводе
- Обеспечивает почти сразу же после нанесения транспортировку, выполнение сварочных работ, резку и обработку
- Может использоваться с разнообразными верхними покрытиями
- Легко наносится с помощью автоматического распылительного оборудования
- Не содержит хроматов и свинца

Область применения

В качестве поддающегося сварке подготовительного грунтовочного материала в автоматизированных цехах по нанесению грунта поверх стали, очищенной абразивной струйной обработкой, защищает против погодных воздействий на плоских стальных плитах и на конструкционных стальных профилях. Один слой, наносимый толщиной 20 до 25 мкм, защищает против погодных воздействий во время транспортировки и обработки. Сталь с грунтовкой Amercoat 138 может подвергаться резке, сварке с помощью автоматических и ручных методов. После изготовления, на грунтовку могут наноситься соответствующие системы верхнего покрытия.

ПРОМЫШЛЕННЫЕ – конструкционная сталь, машины, трубопроводы и внешние поверхности резервуаров на бумажно-целлюлозных фабриках, нефтеперерабатывающих заводах, электростанциях, химических заводах и заводах по переработке отходов.

МОРСКИЕ – палубы, корпуса, днища и надстройки судов, барж и лодок. Пирсы, платформы на прибрежном шельфе и родственные конструкции.

Основные характеристики

Amercoat 138 является пигментированной оксидом железа или фосфатом цинка антикоррозионной быстросохнущей эпоксидной подготовительной грунтовкой, обеспечивающей защиту против коррозии во время строительства. Amercoat 138 представляет собой прочный и хорошо приклеивающийся материал для грунтовки, используемый на стали, очищенной абразивной струйной обработкой. Он обеспечивает (при толщине сухой пленки 20-25 мкм) защиту продолжительностью до 6 месяцев при обычных условиях среды. Пригоден для нанесения с помощью безвоздушного или обычного пульверизатора, с использованием автоматического или ручного оборудования для распыления.

Физические характеристики

Отделка	матовая	
Цвет	красный оксид, серый	
Компоненты.....	2	
Соотношение для смешивания (по весу)		
смола	5 частей	
отвердитель.....	2 части	
Механизм отверждения	выделение растворителя и реакция между компонентами	
Толщина сухой пленки	15-25 мкм на слой	
Количество слоев	1	
Объем твердых веществ	23 % (ASTM D2697, модифицирование)*	
Летучие органические соединения**		
EC SED 1999/13/EC	641 g/kg (694 g/l)	
UK PG6/23(92) Appendix 3 .	692 g/l	
Расчетная кроющая способность	11,5 м ² /л при 20 мкм	
Следует учитывать потери при нанесении, неровности поверхности и т.д.		
Удельный вес.....	1,10 кг/л (смешанный продукт)	
Температура вспышки (Закрытая чашка)	°C	°F
смола	- 3	27
отвердитель.....	- 5	23
Amercoat 14	24	75

* Объем твердых веществ измеряется в соответствии с ASTM D2697 модифицированный, незначительные отклонения ± 3 % могут произойти из-за различий цвета и методов тестирования.

** Содержание летучих органических соединений приведено согласно директиве EC 1999/13/EC, на основе теоретических расчетов, и согласно требованиям UK PG6/23(92) Приложение 3, на основе практических данных.

Amercoat 138

Утвeждения и сертификаты

- Соответствует требованиям DVS-0501 в результате испытаний, приведенных немецкой организацией Schweibtechnische Lehr-und Versuchsanstalt в Дайсбурге (Dusburg).
- Утвержден в качестве пригодного для сварки грунтовочного материала для нанесения на стальные плиты после струйной очистки предприятием Det Norske Veritas
- Соответствует требованиям к свариваемым грунтовочным материалам организации Germanischer Lloyd
- Соответствует требованию французского стандарта NF 35511
- Пригодна для автоматической сварки, после испытаний организацией Caterpillar France
- Утверждена французским комиссариатом по атомной энергии, в качестве материала, пригодного для электросварки и резания, соответствует требованию к отсутствию токсичности для сварщиков и для окружающей среды.

Рекомендуемые покрытия

ПОКРЫТИЯ - Соответствующими верхними покрытиями являются эпоксидные смолы, алкиды, винилы, эпоксиды с каменноугольным дегтем, полиуретаны и хлорированные каучуки. Перед нанесением верхнего слоя, грунтованная поверхность должна быть свободной от загрязнений, пыли и инородного материала; особое внимание следует уделить поврежденным участкам. Поврежденные участки можно восстановить с помощью Amercoat 138 после очистки с помощью локальной струйной обработки или механической с помощью проволочной щетки, в зависимости от условий эксплуатации. См. также конкретные требования и рекомендации, которые указаны в данных о продукте для промежуточных и верхних покрытий, которые наносятся. Для получения конкретных рекомендаций обратитесь к представителю компании PPG.

Подготовка поверхности

СТАЛЬ – выполните струйную очистку в соответствии со шведским стандартом Sa 2½ SIS 05.590.1967, стандарта ISO 8501-1 и стандарта SP - 10. ПРИМЕЧАНИЕ: выполняйте струйную обработку для обеспечения профиля от 25 до 50 мкм, что проверяется с помощью ленты Testex Tape или аналогичным инструментом. Удаляйте остатки абразивного материала и пыль с поверхности.

ВАЖНО – наносите Amercoat 138 сразу же после подготовки поверхности для предотвращения любого загрязнения. Не оставляйте сталь, которая очищена струйной обработкой, без покрытия на ночь. В случае загрязнения, удалите загрязняющее вещество. Выполняйте местную струйную очистку стали, если потребуется.

Оборудование для нанесения

Ниже перечисленное оборудование приводится как рекомендованное, можно применять подходящее оборудование других изготовителей. Возможно, потребуются регулировки давления или изменение размера сопла краскораспылителя для обеспечения надлежащих характеристик распыления. БЕЗВОЗДУШНЫЙ ПУЛЬВЕРИЗАТОР - Стандартное оборудование для безвоздушной пульверизации, такое как Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo или иное с характеристикой насоса 28:1 или выше и с соплом краскораспылителя с размером 0,38 до 0,62 мм. ОБЫЧНЫЙ ПУЛЬВЕРИЗАТОР – Промышленное оборудование, такое как DeVilbiss MBC или пульверизатор JGA с воздушным колпачком 78 или 765 и отверстием краскораспылителя "Е" и пружиной для плотной мастики или Binks № 18 или 62 с соплом 66 x 63 РВ. Рекомендуются отдельные регуляторы давления воздуха и краски, механическая мешалка и на трубопроводе подачи воздуха необходимо обязательно установить ловушку для влаги и масла. СМЕСИТЕЛЬ – используйте механический смеситель, работающий от пневмодвигателя или от взрывобезопасного электродвигателя.

Информация по нанесению

Поверхность сталь, очищенная с помощью абразивной струйной обработки

Методы нанесения..... безвоздушный или обычный пульверизатор

Условия окружающей среды

(во время нанесения и сушки)
Температура воздуха..... 5 до 50°C 41 до 104°F
Температура поверхности.... 5 до 60°C 41 до 122°F

Для предотвращения конденсации влаги во время нанесения, температура поверхности должна быть, по крайней мере на 3°C/5°F выше точки росы. Нельзя наносить покрытие при неблагоприятных условиях окружающей среды. Обеспечьте требуемую вентиляцию при нанесении в закрытых помещениях для обеспечения испарения и удаления растворителей.

Время сушки

(при толщине сухой пленки 25 мкм)
°C/°F .. 20/68 30/86 40/72
сушка на ощупь (секунды)..... 3 1 0.5
сушка для транспортировки (минуты) 10 5 2
перед полной эксплуатацией (минуты) 60 30 15

ПРИМЕЧАНИЕ: Время сушки зависит от температуры воздуха и стали, толщины наносимой пленки, вентиляции и других условий окружающей среды. Время пропорционально сокращается при повышении температуры и увеличивается при снижении температуры. Перед нанесением повторного слоя проследите, чтобы поверхность была чистой. Максимальное время повторного нанесения повторного слоя зависит от системы покрытия, которая будет использоваться. Обратитесь за консультацией к представителю Amercoat для получения конкретных рекомендаций.

Время повторного нанесения

(в часах)
°C/°F 10/50 20/68 30/86
минимум..... 2 1 0.5
максимум - - -

* покрытие должно быть в хорошем состоянии без загрязнений, пыли, масла и консистентной смазки

Жизнеспособность (при 20°C/68°F) 16 часов

Жизнеспособность зависит от температуры и количества смешанных веществ.

Растворитель/очиститель Amercoat 14

Amercoat 138

Данные о нанесении

Подобно всем покрытиям с высокими эксплуатационными свойствами, Amercoat 138 должен наноситься с соблюдением рекомендаций для обеспечения максимальной защиты, для чего этот состав был создан. Для обеспечения максимальных эксплуатационных характеристик, для чего и создан Amercoat 138, необходимо строго соблюдать инструкции по нанесению, меры предосторожности, условия и ограничения. Если существуют условия, которые не отражены в требованиях и ограничениях, описанных здесь, обратитесь за консультацией в представителю компании PPG.

Метод нанесения

Amercoat 138 упакован в соответствующих пропорциях для смешивания смолы и отвердителя.

Смола 12,32 л в емкости 20 л
Отвердитель 7,68 л в емкости 10 л

1. Выполните промывку инструмента с помощью рекомендуемого моющего состава Amercoat 14.
2. Выполните размешивание компонентов перед их смешиванием для получения однородной консистенции с помощью механического смесителя.
3. Добавьте отвердитель в смолу и продолжайте размешивание на протяжении 5 минут. ПРИМЕЧАНИЕ: поскольку жизнеспособность материала ограничена или сокращается из-за высоких температур, не следует смешивать больше материала, чем будет использовано на протяжении периода жизнеспособности (16 часов при 20°C/20°F)
4. При использовании обычного пульверизатора разбавляйте материал только для улучшения его обрабатываемости, добавляя до 10 % разбавителя Amercoat 14.
5. Размешивайте во время нанесения для поддержания однородности материала. Наносите влажное покрытие ровными равномерными проходами. Каждый проход должен перекрывать соседний на 50 % для предотвращения обнаженных участков дефектов типа булавочный укол или плешин.
6. Особое внимание обратите на сварные швы, грубые участки, острые кромки и углы, заклепки, болты и т.д.
7. Нанесение влажного покрытия толщиной 110 мкм обычно обеспечивает толщину сухой пленки 25 мкм.
8. Проверяйте толщину сухого покрытия с помощью неразрушающего измерителя для измерения толщины сухой пленки, например Mikrotest или Elcometer. Если толщина меньше требуемой, наносите дополнительный материал. При автоматическом распылении, используйте стеклянные пластины и поверхностный микрометр для проверки толщины сухой пленки и для регулирования оборудования на требуемую толщину сухой пленки.
9. Небольшие поврежденные или обнаженные участки и отдельные дефекты типа булавочного прокола или плешины могут быть покрашены кистью. Более крупные участки восстанавливаются пульверизатором.
10. В закрытых тесных помещениях необходимо обеспечить вентиляцию с подачей чистого воздуха во время нанесения и сушки, пока все растворители не будут удалены. Температура и влажность вентилируемого воздуха должны быть такими, чтобы на поверхности не происходила конденсация влаги.
11. Выполните очистку всего оборудования с помощью состава Amercoat 14 сразу же после эксплуатации и рекомендуемого оборудования сразу же после эксплуатации или по крайней мере, в конце каждого рабочего дня или смены. Если Amercoat 138 останется внутри пульверизатора, он затвердеет и приведет к закупориванию оборудования.

Транспортировка

Упаковка
смола 12,32 л в емкости 20 л
отвердитель..... 7,68 л в емкости 10 л

Вес при отгрузке
смола приблизительно 20 кг
отвердитель..... приблизительно 8 кг

Срок годности при хранении
смола 1 год с даты отгрузки при хранении в помещении в неоткрытых первоначальных емкостях при температуре от 5 до 40 °C (41 до 104°F)
отвердитель..... 1 год с даты отгрузки при хранении в помещении в неоткрытых первоначальных емкостях при температуре от 5 до 40 °C (41 до 104°F).

Amercoat 138

Осторожно

Этот продукт легко воспламеняется. Следите за тем, чтобы он находился подальше от источников тепла и открытого пламени. Контейнер должен быть закрыт. Используйте адекватную вентиляцию. Следите за тем, чтобы материал не соприкасался продолжительное время или многократно с кожей. Если материал используется в закрытых тесных помещениях, соблюдайте следующие меры предосторожности для предотвращения пожара, взрыва или причинению вреда здоровью:

1. обеспечьте циркуляцию достаточного количества свежего воздуха во время нанесения или сушки;
2. используйте защитные маски с подачей свежего воздуха и взрывобезопасное оборудование;
3. запретите выполнение всех работ с открытым пламенем, образованием искр, запретите сварочные работы и курение.

Не сливайте состав в канализацию. Примите меры против разряда статического электричества. Для получения конкретной информации по вредным ингредиентам, требуемой вентиляции, возможных последствиях контакта, воздействия и мер техники безопасности см. Справочный листок по технике безопасности.

Техника безопасности

В силу того, что неправильное использование и транспортировка продукции может привести к неблагоприятным для здоровья последствиям, пожару или взрыву, правила техники безопасности, включенные в описание материала/и паспорт безопасности обязательны на весь период хранения, погрузки/разгрузки, нанесения и сушки покрытия.

Гарантийные обязательства

Компания PPG гарантирует отсутствие дефектов материала и качество изготовления продукции. Ответственность компании PPG перед покупателем, потребовавшим возмещения ущерба, сводится к замене продукции, не отвечающей условиям настоящей гарантии или перечислению на счет покупателя суммы, равной стоимости некондиционной продукции. Любые претензии по продукции компании PPG должны быть представлены покупателем в письменном виде в течение 5 (пяти) дней после обнаружения заявленного дефекта, но не позднее истечения предельного срока хранения продукции или одного года с момента поставки, в зависимости от того, что наступит быстрее. Несоблюдение покупателем сроков извещения компании PPG о подобном несоответствии снимает обязательства компании по данной гарантии.

Иные гарантийные обязательства на продукцию компанией PPG не предоставляются.

Обязательства, оговоренные, вытекающие из обстоятельств или предусмотренные законом, например, гарантии товарного состояния или соответствия конкретным целям не даются. Косвенные и случайные убытки компанией PPG не возмещаются.

Рекомендации или советы со стороны компании PPG по использованию продукции, например, изложенные в технической документации или ответе на конкретный запрос, основываются на заведомо достоверной информации. Тем не менее, предложенная продукция и информация по ней предполагает наличие у покупателя определенных знаний и навыков, а потому ответственность за соответствие продукции конкретным задачам лежит на покупателе, который добровольно принимает на себя возможные риски. Любое несоответствие условиям эксплуатации, отход от установленного порядка использования или неправильная трактовка приведенной информации может привести к неудовлетворительным результатам.

Ограничение ответственности

Ответственность компании PPG независимо от претензий покупателя, включая претензии по халатности и прямым обязательствам компании PPG по убыткам или урону, вызванным, связанным или повлеченным применением приобретенной у компании продукции, не должна превышать фактической стоимости продукции или ее части, вызвавшей претензию. Косвенные и случайные убытки компанией PPG не возмещаются.

В силу того, что компания PPG постоянно работает над улучшением качества своей продукции, информация, содержащаяся в Описании материала/Инструкции по нанесению, подлежат изменению без предварительного уведомления. Ответственность за проверку актуальности информации, приведенной в документации, перед использованием продукции возлагается на покупателя. Наиболее актуальные Описания материалов/Инструкции по нанесению всегда можно найти на сайте компании PPG Protective & Marine Coatings по адресу www.ppgpmc.com

Во избежание недопонимания, которое может возникнуть при переводе, описание материала и инструкция по нанесению на английском языке является руководящим документом, на который следует опираться при расхождении в документации на разных языках.

Условия продажи

Любые сделки, совершаемые компанией, осуществляются в соответствии с установленными сроками и условиями продажи.



PPG Industries Netherlands BV

Телефон +(31) 345 587 200

www.ppgpmc.com



Поставщик и производитель - ООО "ПРОМАТЕХ", г. Воронеж, (4732) 323-698, 323-694, www.promateh.ru

Ameron Coatings has become part of PPG Industries

PPG Protective & Marine Coatings

Страница 4 из 4

Дата пересмотра: 05-11-2007