

Amercoat 182ZP HB

полиамидно отверждаемая эпоксидная грунтовка

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Толстая противокоррозионная грунтовка
- Образует прочные системы покрытия с различными верхними слоями
- Является отличной грунтовкой в коррозионных средах
- Служит в качестве клеящего слоя поверх Dimetcote при соответствующих верхних покрытиях Amercoat

Область применения

(с соответствующими верхними покрытиями)
ПРОМЫШЛЕННЫЕ – конструкционная сталь, машины, трубопроводы и внешние поверхности резервуаров на целлюлозно-бумажных предприятиях, нефтеперерабатывающих заводах, электростанциях, установках по обессоливанию, на химических заводах, заводах по переработке отходов.
МОРСКИЕ – палубы, верхние боковые поверхности, надстройки морских судов, барж и лодок. Пирсы, платформы на прибрежном шельфе и прочие конструкции. Внутренние поверхности трюмов для сухих грузов.

Рекомендуемые системы

При соответствующих верхних покрытиях данная грунтовка выдерживает воздействие брызг или проливов воды, растворителей, химических и нефтяных продуктов. Пригодными верхними слоями являются эпоксидные смолы Amercoat, эпоксидные смолы с каменноугольным дегтем, PSX 700, акриловые покрытия, алкиды и полиуретаны. Amercoat 182ZP может использоваться в качестве грунтовки с толщиной сухой пленки 100 мкм на протяжении до 6 месяцев без нанесения верхнего покрытия.

Утверждения и сертификаты

Соответствует требованиям для эпоксидных грунтовок без свинца и хроматов (COT 16.76).
 Утверждена в качестве грунтовки для различных противопожарных покрытий.

Ремонт

Выполните локальную струйную очистку или механическую очистку обнаженного субстрата в соответствии с требованиями, которые приводятся в разделе "Подготовка поверхности". Выполните утонение кромок имеющегося покрытия. Удалите пыль и загрязнение перед нанесением повторного покрытия.

Физические характеристики

Отделка	матовая
Цвет	красный оксид, бежевый
Компоненты.....	2
Соотношение для смешивания (по объему)	
смола	4 части
отвердитель.....	1 часть
Механизм отверждения	выделение растворителя, химическая реакция между компонентами
Объем твердых веществ	55% ASTM D2697, модифицирование)*
Летучие органические соединения**	
EC SED 1999/13/EC	354 g/kg (471 g/l)
UK PG6/23(92) Appendix 3.	424 g/l
Толщина сухой пленки	100 мкм на слой
Количество слоев	1
Расчетная кроющая способность	5.5м ² /л при 100 мкм
Следует учитывать потери при нанесении, неровности поверхности и т.д.	
Удельный вес.....	1,33 кг/л (смешанный продукт)
Температура вспышки (Закрытая чашка)	°C °F
смола	26 79
отвердитель.....	25 77
Amercoat 9HF.....	26 79
Amercoat 12	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 ЕС 1999/13/ЕС, на основе теоретических расчетов, и согласно требованиям UK PG6/23(92) Приложение 3, на основе практических данных.

Amercoat 182ZP HB

Подготовка поверхности

СТАЛЬ – выполните струйную очистку в соответствии со шведским стандартом Sa 2½ SIS 05 590-1967, стандарта ISO 8501-1 или согласно требований SP – 10 Совета по окрашиванию стальных конструкций. ПРИМЕЧАНИЕ: выполняйте струйную обработку для обеспечения профиля от 25 до 50 мкм, что проверяется с помощью ленты Testex Tаре или аналогичным инструментом. Удаляйте остатки абразивного материала и пыль с поверхности. ВАЖНО – наносите Amercoat 182ZP HB 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. DIMETCOTE – поверхность должна быть чистой и сухой. Удалите любые загрязнители. См. инструкции по нанесению для конкретных типов Dimetscote для любых иных особых требований к верхним покрытиям.

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 0,53 мм. ОБЫЧНЫЙ ПУЛЬВЕРИЗАТОР – Промышленное оборудование, такое как DeVilbiss MBC или пульверизатор JGA с воздушным колпачком 78 или 765 и отверстием краскораспылителя "E" и пружиной для плотной мастики или Binks № 18 или 62 с соплом 66 x 63 PB. Рекомендуются отдельные регуляторы давления воздуха и краски, механическая мешалка. На трубопроводе подачи воздуха необходимо обязательно установить ловушку для влаги и масла. СМЕСИТЕЛЬ – используйте механический смеситель, работающий от пневмодвигателя или от взрывобезопасного электродвигателя.

Данные о нанесении

Подобно всем покрытиям с высокими эксплуатационными свойствами, Amercoat 182ZP HB необходимо наносить в соответствии с рекомендациями для обеспечения максимальной защиты, для которой это покрытие было создано. Для получения максимальных эксплуатационных характеристик, для которых создан Amercoat 182ZP HB, необходимо строго соблюдать все инструкции по нанесению, меры предосторожности, условия и ограничения. Если имеются условия, которые не входят в ограничения, которые здесь описаны, обратитесь за консультацией к представителю компании PPG.

Информация по нанесению

Поверхность..... подготовленная сталь
Методы нанесения безвоздушный и обычный пульверизатор

Условия окружающей среды
(во время нанесения и сушки)
Температура воздуха 5 до 50°C 41 до 122°F
Температура поверхности 5 до 60°C 41 до 140°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. Минимальная температура для удовлетворительного отверждения равна 10°C/50°F.

Время сушки (в часах)	10/50	20/68	30/86
°C/°F			
сушка на ощупь	6	3	2
сушка для транспортировки	8	4	2

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. Для нанесения верхнего покрытия Amercoat 182ZP HB должен быть в хорошем состоянии, в нем не должно быть продуктов коррозии и загрязнителей. Максимальное время повторного нанесения зависит от температуры, степени воздействия погодных условий, типа верхнего покрытия и условий эксплуатации всей лакокрасочной системы. Обратитесь за консультацией к представителю Amercoat для получения конкретных рекомендаций.

Время повторного нанесения (в часах)	°C/°F	10/50	20/68	30/86
минимум		8	4	2
максимум			не ограничено	

Время индукции (при 20°C/68°F) не применяется

Жизнеспособность (при 20°C/68°F)... 8 часов

Жизнеспособность зависит от температуры и количества смешанных продуктов

Amercoat 182ZP HB

Метод нанесения

Amercoat 182ZP HB упакован в соответствующих пропорциях для смешивания смолы и отвердителя.

Смола 16 л в емкости 20 л

Отвердитель 4 л в емкости 5 л

1. Выполните промывку оборудования с помощью рекомендуемого моющего состава.
2. Размешайте пигментированную смолу (в более крупном контейнере) до 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 за 8 часов при температуре 20°C/68°F.
4. При использовании обычного пульверизатора разбавляйте материал только для улучшения его обрабатываемости, добавляя до 10 % по объему рекомендуемого разбавителя. При использовании безвоздушного пульверизатора разбавитель обычно не требуется.
5. Размешивайте во время нанесения для поддержания однородности материала. Нанесите влажное покрытие ровными равномерными проходами. Каждый проход должен перекрывать соседний на 50 % для предотвращения обнаженных участков дефектов типа булавочного прокола или плешин.
6. Выполняйте двойное покрытие на всех сварных швах, шероховатых участках, острых кромках и углах, заклепках, болтах и т.д.
7. Нанесение влажного покрытия толщиной 190 мкм обычно обеспечивает толщину сухой пленки 100 мкм.
8. Проверяйте толщину сухого покрытия с помощью неразрушающего измерителя толщины пленки, например Mikrotest или Elcometer. Если толщина меньше, чем требует спецификация, наносите дополнительный материал.
9. Небольшие поврежденные или обнаженные участки и отдельные дефекты типа булавочного прокола и 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 рекомендуемого оборудования сразу же после использования или, по крайней мере, в конце каждого рабочего дня. Если состав Amercoat 182ZP HB останется внутри пульверизатора, он затвердеет и приведет к закупориванию оборудования.

Транспортировка

Упаковка
смола 16 л в емкости 20 л
отвердитель..... 4 л в емкости 5 л

Вес при отгрузке
смола приближ. 27 кг
отвердитель..... приближ. 5 кг

Срок годности при хранении 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 182ZP HB

Внимание

Amercoat 182 ZP HB 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