

Amercoat 2136

Виниловое покрытие по оцинкованным поверхностям, армированное оксидом слюдяного железа

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Функциональное толстослойное финишное покрытие
- Наносится непосредственно на оцинкованную сталь
- Многократно успешно применялось на практике
- Материал одноупаковочный
- Совместим с большинством старых покрытий
- Не приводит к возникновению поверхностного напряжения

Область применения

Amercoat 2136 представляет собой толстослойное покрытие с железной слюдкой, предназначенное для защиты как стальных, так и оцинкованных поверхностей, в том числе, крыш резервуаров/внешних поверхностей корпусов, барьерных ограждений, оцинкованных трубопроводов/наружных покрытий, инженерного оборудования улиц и фонарных столбов.

Основные характеристики

Amercoat 2136 - одноупаковочное виниловое покрытие с оксидом слюдяного железа, способное обеспечить высочайшую степень защиты металлоконструкций. Для получения максимальных расчетных характеристик материала Amercoat 2136 необходимо строго соблюдение порядка нанесения состава, техники безопасности, а также установленных ограничений. Если существующие условия не соответствуют предъявляемым требованиям, обратитесь в местное представительство компании PPG за консультацией.

Смешение

Тщательно размешайте состав до полной однородности материала

Физические характеристики

| | | | |
|--|--|-----------------|------------------------------|
| Внешний вид в сухом состоянии | легкий глянец, металлический блеск или полуглянец | | |
| Цвет | черный, промежуточный серый, серебристо-серый, светло-серебряный | | |
| Число компонентов..... | 1 | | |
| Механизм отверждения | испарение растворителя | | |
| Доля нелетучих веществ | 53±2% | | |
| Летучие органические соединения* | | | |
| EC SED 1999/13/EC | 304 g/kg | (484 g/l) | |
| UK PG6/23(92) Appendix 3 . | 490 g/l | | |
| Толщина покрытия | норма | минимум | максимум |
| сухой пленки (мкм/милс) ... | 75/3 | 65/2,6 | 100/4 |
| влажной пленки (мкм/милс) | 142/5,7 | 142/5,7 | 189/7,6 |
| (Приведенная толщина влажной пленки соответствует расчетным характеристикам по одному проходу кисти) | | | |
| Расчетная укрывистость | 7,1 м ² /л | (при норм. ТСП) | 289 фут ² /галлон |
| Удельная масса | 1,5 кг/л | | |
| Температура вспышки при закрытом тигле | °C | °F | |
| Amercoat 2136 | 40 | 104 | |
| Amercoat 65 | 24 | 75 | |
| Разбавитель..... | Amercoat 65 | | |
| Очиститель..... | Amercoat 65 | | |

* 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 2136

Подготовка поверхности

Перед нанесением покрытия необходимо очистить обрабатываемую поверхность от пыли, солей, смазочных материалов и других загрязнителей. В ходе работ внимательно изучите техническую документацию по рекомендованным грунтам и моющим средствам.

НЕОКСИДИРОВАННАЯ ОЦИНКОВАННАЯ СТАЛЬ – тщательно очистите поверхность составом Amercoat 57 или подобным обезжиривающим раствором, после чего промойте ее пресной чистой водой. Убедитесь в том, что после предварительной обработки поверхность не загрязнена солями цинковых белил и прочих продуктов реакции, для чего очистите с помощью жесткой щетки и промойте чистой водой обработанные участки. Высушите поверхность перед нанесением покрытия.

ОКСИДИРОВАННАЯ ОЦИНКОВАННАЯ СТАЛЬ – тщательно очистите поверхность составом Amercoat 57 или подобным обезжиривающим раствором, после чего промойте ее пресной чистой водой. Убедитесь в том, что после предварительной обработки поверхность не загрязнена солями цинковых белил и прочих продуктов реакции, для чего очистите с помощью жесткой щетки и промойте чистой водой обработанные участки. Высушите поверхность перед нанесением покрытия. Загрунтуйте заржавленные участки составом Amercoat 385P, Amercoat 182ZP HB, Amercoat 4180 или другим антикоррозионным грунтом фирмы PPG с подходящими характеристиками.

ПОВЕРХНОСТЬ СО СТАРЫМ ПОКРЫТИЕМ /ОЦИНКОВКОЙ – Отшлифуйте старое покрытие до получения заостренных кромок. Придайте поверхности шероховатость с тем, чтобы обеспечить насечку для нового покрытия. Незащищенная сталь или сталь, имеющая ржавчину, должна быть загрунтована составом Amercoat 385P, Amercoat 182ZP HB, Amercoat 4180 или другим антикоррозионным грунтом фирмы PPG. При проведении тестов рекомендуется, чтобы проверяемый участок не взаимодействовал со старым покрытием.

НЕОЦИНКОВАННАЯ СТАЛЬ - Материал наносится поверх составов Amercoat 385P, Amercoat 182ZP HB, Amercoat 4180 или другим подходящих антикоррозионных грунтов фирмы PPG

Оборудование по нанесению

Рекомендованное ниже оборудование, может быть заменено аналогичными приспособлениями других производителей, если таковые отвечают существующим условиям нанесения покрытия. В целях обеспечения надлежащих характеристик распыления может понадобиться дополнительная регулировка рабочего давления и размера сопла пульверизатора.

КИСТЬ/ВАЛИК – наносите состав ровным слоем с помощью чистой кисти или валика. Не пытайтесь смазать или разровнять влажный слой после нанесения.

БЕЗВОЗДУШНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ – Состав может быть разжижен с помощью соответствующего разбавителя до 10% по объему. Размер насадки - 15 - 18 милс (0,38 - 0,46мм).

Выходное давление: 2800 фунтов/м² (200 кг/см²).

Информация по нанесению

Субстрат загрунтованная или оцинкованная сталь

Метод нанесения безвоздушное распыление, кисть, валик

Условия окружающей среды

Относительная влажность: до 90%

Температура поверхности: 5-30°C (41-86°F)

Для предотвращения конденсации влаги во время нанесения покрытия, температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C/ 5°F.

Жизнеспособность

(при 20°C/68°F) не определена

| | | | |
|---------------------------|-------|-------|-------|
| Время сушки (°C/°F) | 10/50 | 20/68 | 30/86 |
| Сухо на ощупь (ч)..... | 2 | 1 | ½ |
| Полное высыхание (ч)..... | 8 | 4 | 2 |
| Полное отверждение (дни) | 10 | 7 | 4 |

| | | | |
|-----------------------------|-------|-------|-------|
| Сушка до перекрытия (°C/°F) | 10/50 | 20/68 | 30/86 |
| минимум/ч..... | 24 | 16 | 8 |
| максимум | - | - | - |

Время отверждения и сушки прямопропорционально температуре поверхности стали и воздуха и зависит от толщины покрытия, вентиляции и некоторых других внешних условий.

Разбавитель..... Amercoat 65

Очиститель..... Amercoat 65

Amercoat 2136

Порядок нанесения

1. Перед использованием промойте инструмент в рекомендованном очистителе.
2. Тщательно размешайте содержимое ведра до однородного состояния с помощью мощной смесительной установки.
3. При необходимости допускается применение разбавителя, массовая доля которого не должна превышать 10 %.
4. Во время проведения окрасочных работ продолжайте помешивать состав. Влажное покрытие наносите параллельными проходами. Во избежание неокрашенности отдельных участков, наколов или недостаточной толщины покрытия каждый последующий проход должен перекрывать предыдущий на 50%.
5. Сварные швы, шероховатости, заострённые кромки и углы, заклепки, болты, и т.п. покрываются двойным слоем.
6. При толщине мокрой пленки 142 мкм (5,7 милс) сухая пленка обычно составляет 75 мкм (3 милс).
7. Проверьте толщину сухой пленки средствами, не нарушающими целостность покрытия (например, приборами "Mikrotest" или "Elcometer"). По необходимости нанесите дополнительный слой материала.
8. Небольшие дефекты поверхности или неокрашенности, немногочисленные наколы или недостаточная толщина покрытия отдельных участков могут быть устранены с помощью кисти. Более серьезные недостатки устраняются посредством распылителя.
9. При работе в закрытых помещениях обеспечьте необходимую вентиляцию на период нанесения покрытия и его сушки вплоть до полного испарения растворителя. Температура и влажность воздуха, используемого для вентиляции, должна устанавливаться так, чтобы не допустить конденсацию влаги на поверхности.
10. Промойте инвентарь в рекомендованном очистителе после использования или, как минимум, в конце каждого рабочего дня или смены

Перед использованием состава внимательно прочитайте информацию, вынесенную на упаковку и ознакомьтесь с паспортом безопасности продукта.

Транспортировка

| | |
|-------------------------|---|
| Фасовка | 5 л (1,32 галлона) |
| Отгрузочная масса | около 8,5 кг |
| Срок годности | 1 год со дня отгрузки при хранении внутри закрытого помещения в нераспечатанной, оригинальной таре при температуре 5 - 40 С. (41 - 104°F) |

Amercoat 2136

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