

Эпоксидное покрытие с высоким содержанием цинка

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Высокое содержание цинка в сухой пленке
- Сочетает высокую прочность, характерную для эпоксидов, с защитными свойствами цинка
- Высочайшая устойчивость к воздействию жестких погодных условий
- Отличные характеристики при эксплуатации в промышленных и морских средах
- Легко наносится с помощью безвоздушного или стандартного распылителя

Область применения

(при использовании соответствующих грунтов)
ПРОМЫШЛЕННЫЕ СРЕДЫ – конструкционная сталь, трубопроводы промышленного оборудования, а также внешние поверхности резервуаров на целлюлозно-бумажном и нефтеперерабатывающем производстве, электростанциях, химических заводах и очистных станциях.
МОРСКИЕ СРЕДЫ - Палубы, корпуса и надстройки на кораблях, баржах и вспомогательных судах. А также эстакады, морские платформы и сопутствующие конструкции.

Основные характеристики

Amercoat 68G представляет собой двухкомпонентный эпоксидный грунт с высоким содержанием цинка. Наличие цинка позволяет обеспечить катодную защиту и устойчивость к подрезам, даже если пленка повреждена. При использовании в качестве составляющей антикоррозионной системы Amercoat 68G демонстрирует отличные характеристики в широком спектре коррозионных нагрузок. Будучи перекрытым соответствующим финишным слоем, материал устойчив к брызгам и проливам воды, растворителей, химических веществ и нефтепродуктов.

Сертификаты соответствия

Соответствует требованиям, предъявляемым согласно SSPC Paint 20, ISO 12944 ч.5 и Aramco APCS 1C & 1F.

Физические характеристики

Внешний вид	матовый	
Цвет	красноватый, серый	
Число компонентов.....	2	
Коэффициент смешения (по объему)		
отвердитель.....	1 часть	
смола	4 части	
Механизм отверждения	испарение растворителя и взаимодействие компонентов	
Массовая доля нелетучих веществ	62 % (ISO 3233)*	
Летучие органические соединения**		
EC SED 1999/13/EC	139 g/kg (363 g/l)	
UK PG6/23(92) Appendix 3 .	300 g/l (2.5 lbs/gal)	
Толщина сухой пленки	75 мкм (3 милс) на слой	
Количество слоев	1	
Расчетная укрывистость	8,3 м ² /л (при 75 мкм) 338 футов ² /галлон (при 3 милс)	
При расчете следует учитывать факторы потерь при нанесении, неоднородность поверхности и т.п.		
Удельная масса	2,61 кг/л (смешанный продукт)	
Термостойкость	205°C (400F) при сухом тепле	
Температуры вспышки (при закрытом тигле).....	°C	°F
смола	25	77
отвердитель.....	25	77
Amercoat 9HF	26	79
Разбавитель/очиститель	Amercoat 9HF	

* Содержание нелетучих веществ замерено в соответствии со стандартом ISO 3233. Незначительное отклонение (около ± 3%) может быть вызвано изменчивостью условий испытаний и цвета покрытия.

** 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 68G

Рекомендованные схемы по стандартам ISO 12944 и ISO 20340

ISO 12944	Грунт	Варианты промежуточного покрытия	Варианты отделочного покрытия
ISO 12944 C5 выс. агр. пром/морск	Amercoat 68G	Amercoat 370 Amercoat 385	Серия Amercoat 450 Amercoat 229
ISO 12944 C5 выс. агр. пром/морск	Amercoat 68G	Серия Amerlock Amercoat 383H	Серия Amercoat 450
ISO 12944 C5 выс. агр. пром/морск	Amercoat 68G		Amershield* PSX 700*
До 200°C	Amercoat 68G		Amercoat 891

* Для достижения наилучших характеристик покрытия требуется нанесение дополнительных стрип слоев по острым кромкам и труднодоступным местам. Более детальные рекомендации можно получить в местном представительстве компании PPG.

Ремонтно-восстановительные работы

Amercoat 68G может перекрываться собой или неорганическими цинксодержащими материалами.

Подготовка поверхности

СТАЛЬ - Поверхности должны подвергнуться абразивоструйной обработке до степени Sa 2½ по стандарту ISO 8501-1 или SP6 по SSPC. Обработка производится до получения профиля 35- 65 мкм (1,5-2,5 милс) по рулетке Testex Press-O-Film или подобному приспособлению. Очистите поверхность от остатков шлифовального материала и пыли. Нанесите состав Amercoat 68G по возможности сразу после подготовки поверхности с тем, чтобы предотвратить ее загрязнение. Не оставляйте обработанную поверхность на ночь неокрашенной. В случае загрязнения тщательно очистите поверхность и при необходимости проведите частичную абразивоструйную обработку.

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 пультверизатора.

БЕЗВОЗДУШНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ - стандартный безвоздушный распылитель, например, Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo или другое подобное оборудование с коэффициентом нагнетания не менее 28:1 и размером сопла 0,43 - 0,58 мм (0,017 – 0,023 дюймов).

СТАНДАРТНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ – промышленные пультверизаторы типа DeVilbiss MBC или JGA с крышкой пневмоцилиндра 765 или Binks №18 или 62. Рекомендуется использование отдельных регуляторов воздушного и жидкостного давления, механического миксера, а также влаго- и маслоуловителя в главной линии компрессора.

КИСТЬ/ВАЛИК – используется только для небольших участков, например, при восстановительных, ремонтных работах и подкрашивании.

СМЕСИТЕЛЬНАЯ УСТАНОВКА - мощное смесительное оборудование с воздушно-турбинным приводом или взрывобезопасным электродвигателем

Информация по нанесению

Субстрат	отпескоструенная сталь
Подготовка поверхности	абразивная обработка, химическая или механическая очистка в зависимости от условий
Метод нанесения	безвоздушный или типовой распылитель, кисть или валик
Коэффициент смешения (по объему) отвердитель.....	1 часть
смола	4 частей
Разбавитель/очиститель.....	Amercoat 9HF

Условия окружающей среды (на время нанесения и сушки)		
Температура воздуха	5-50°C	41-122 °F
Температура поверхности...	5-60C	41-142°F

Для предотвращения конденсации влаги во время нанесения покрытия, температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C/ 5°F. Запрещается наносить покрытие в условиях окружающей среды, отличных от установленных. Обеспечьте хорошую вентиляцию при нанесении в закрытых помещениях в целях ускорения испарения и выветривания растворителей.

Жизнеспособность (ч)	5°C	10°C	20°C	40°C
	41°F	50°F	68°F	104°F
	16	8	4	1
Время сушки (при ТСП 75 мкм/ 3 милс).....	5°C	10°C	20°C	40°C
	41°F	50°F	68°F	104°F
на всю глубину (ч).....	12	6	3	1
до перекрытия, минимум (ч)	16	8	4	1.5

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

Перекрытие: Законченная схема с использованием Amercoat 68G, как правило, предполагает использование покрывного слоя (см. "рекомендованные схемы" выше). Перед нанесением покрывного материала убедитесь, что поверхность очищена от солей цинка и других загрязнителей.

Максимальное время до перекрытия зависит от срока службы и условий работы покрытия. Обеспечьте требуемую степень подготовки поверхности. За рекомендациями обращайтесь в представительство компании PPG в вашем регионе

Amercoat 68G

Порядок нанесения

Amercoat 68G расфасовывается в соответствии с пропорциями смешивания смолы и отвердителя.

Смола: 8 л (2,1 галлонов) в 10 л ведрах

Отвердитель: 2 л (0,53 галлонов) в 2½ л ведрах

1. Перед использованием промойте инструмент в составе Amercoat 9HF.
2. Тщательно размешайте смолу (большое ведро) до однородного состояния с помощью мощной смесительной установки.
3. Добавьте в смолу отвердитель и размешивайте полученную смесь в течение 5 мин. Пропустите состав через 250 мкм (60 ячеечный) фильтр. Примечание. В связи с тем, что состав имеет ограниченную жизнеспособность, уменьшающуюся с повышением температуры, не рекомендуется подготавливать смеси более, чем необходимо на 4 ч при температуре 20°C (68°F).
4. Применение разбавителя, как правило, не требуется. При необходимости допускается применение Amercoat 9HF для восстановления рабочих свойств материала, его массовая доля при этом не должна превышать 10 %.
5. 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%.
6. Сварные швы, шероховатости, заострённые кромки и углы, заклепки, болты, и т.п. покрываются двойным слоем.
7. При толщине мокрой пленки 120 мкм (4,8 милс) сухая пленка обычно составляет 75 мкм (3 милс). Избегайте избыточной толщины покрытия, т.к. это может привести к проблемам когезии после нанесения финишного слоя.
8. Проверьте толщину сухой пленки средствами, не нарушающими целостность покрытия (например, приборами "Mikrotest" или "Elcometer"). По необходимости нанесите дополнительный слой материала.
9. 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.
10. 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.
11. Промойте инвентарь в составе Amercoat 9HF после использования или, как минимум, в конце каждого рабочего дня или смены. Невычищенные остатки Amercoat 68G отверждается и могут привести к засору.

Транспортировка

Фасовка	
смола.....	8 л (2,1 галлонов) в 10 л ведрах
отвердитель.....	2 л (0,53 галлонов) в 2½ л ведрах
Отгрузочная масса	
смола.....	около 26 кг
отвердитель.....	около 1,9 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 68G

Внимание

Состав легко воспламеняется. Держать вдали от открытого огня и раскаленных предметов. Хранить в закрытой таре.

При работе обеспечить необходимую вентиляцию. Избегайте длительного и многократного контакта с поверхностью кожи. При использовании в закрытых помещениях, соблюдайте приведенные требования безопасности с тем, чтобы избежать неблагоприятных для здоровья последствий, пожара или взрыва:

1. обеспечьте циркуляцию достаточного количества свежего воздуха на время нанесения покрытия и его сушки;
2. используйте защитные маски, обеспечивающие подачу свежего воздуха, и взрывобезопасное оборудование;
3. исключите все работы, связанные с использованием открытого пламени, искр, сварочного оборудования. Категорически запрещается курить во время проведения окрасочных работ.

Запрещается сброс состава в канализацию.

Примите необходимые меры по предотвращению статического разряда. За конкретной информацией по опасным веществам, требуемой вентиляции, возможным последствиям контакта с составом, а также технике безопасности обращайтесь к Паспорту 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 компаний 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



AMERON Coatings

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

Ameron Coatings has become part of PPG Industries