

Amerlock 400GFA

Эпоксидное покрытие, армированное стеклянными чешуйками, с высоким содержанием твердых веществ

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Эпоксидное покрытие со стеклянными чешуйками для нанесения толстого слоя
- Покрытие с высокими эксплуатационными свойствами для новой и старой стали
- Поверх этого материала могут наноситься самые разнообразные верхние покрытия
- Материал совместим с подготовленными влажными поверхностями
- Отверждается в широком диапазоне температур
- Отдельное покрытие имеет толщину до 750 мкм
- Отличается устойчивостью против высокой влажности
- Пригоден для эксплуатации в режимах погружения в морскую воду
- Низкое содержание летучих органических соединений, высокий процент твердых веществ

Область применения

В качестве вспомогательного или нового покрытия для конструкций, Amerlock 400 GFA защищает как стальные, так и бетонные конструкции в сильнодействующих средах, включая морские конструкции, нефтеперерабатывающие предприятия и емкости для хранения нефти, а также прочие промышленные устройства, работающие в сложных условиях. На морских буровых платформах, Amerlock 400GFA пригоден для использования на участках, которые подвергаются воздействию брызг и приливов, на участках под палубой и поверх палубы, а также на оборудовании, которое находится ниже уровня моря.

Основные характеристики

Amerlock 400GFA отличается устойчивостью против химических брызг/проливов и дымов. Армирование чешуйками стекла обеспечивает высокую степень непроницаемости влаги, а также высокое сопротивление к истиранию и ударам. Amerlock 400GFA соответствует требованиям тестирования с отпечатком (ASTM G42). Низкий уровень растворителя в составе Amerlock снижает вероятность появления дефектов типа булавочный прокол в пленке и предупреждает захватывание растворителя на плоскости раздела субстрат-покрытие, что часто является причиной ухудшения качества покрытия при использовании обычных эпоксидных смол и лакокрасочных систем с низким содержанием твердых веществ. Amerlock 400GFA обычно не требует верхнего покрытия, однако для качественного внешнего вида, для повышения погодостойкости или для специальных применений верхнее покрытие может быть целесообразным.

Для обеспечения максимальных эксплуатационных характеристик, для которых этот продукт создан, необходимо строго соблюдать все инструкции по нанесению, меры предосторожности, условия, ограничения. Если существуют условия, не предусмотренные требованиями или ограничениями, которые даны в этой инструкции, обратитесь за консультацией к представителю компании PPG.

Физические характеристики

Отделка	матовая		
Цвет	черный, белый, RAL 7035, RAL 1013*		
Компоненты.....	2		
Соотношения при смешивании (по объему)			
Amerlock 400GFA смола	1 часть		
Amerlock 400C/400GFA отвердитель	1 часть		
Механизм отверждения.....	выделение растворителя и химическая реакция между компонентами		
Объем твердого вещества	91 % (ISO 3233, модифицированный) **		
Летучие органические соединения***			
EC SED 1999/13/EC	103 g/kg (154 g/l)		
UK PG6/23(92) Appendix 3	68 g/l (0.6 lbs/gal)		
Толщина сухой пленки	200-750 мкм на слой		
Количество слоев	1		
Расчетная кроющая способность	4,6 м ² /л при 200 мкм, 1,2 м ² /л при 750 мкм		
Учитываются потери при нанесении, неровности поверхности и т.д.			
Удельный вес.....	1,5 кг/л (смешанный продукт)		
Термостойкость	сухая среда		мокрая среда
	°C	°F	°C
долговременное воздействие	218	425	40
кратковременные пиковые температуры.....	232	450	40
			104

При температурах выше 93°C может происходить некоторое выцветание и потемнение, не влияющее на цельность и качество покрытия.

Температуры вспышки (закрытая чашка)	°C	°F
Amerlock 400GFA смола	43	109
Amerlock 400C/400GFA отвердитель	36	97
Amercoat 65	24	75
Amercoat 12	24	75

*Стеклянные чешуйки в покрытии Amerlock 400 GFA придают цветовой оттенок, отличный от стандартных цветов. **

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. Объемы твердых веществ измеряются в соответствии с ISO 3233, модифицированный. Небольшие отклонения ± 3% могут иметь место из-за различий по цвету и испытаниям.

*** 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.

Amerlock 400GFA

Подготовка поверхности

Эксплуатационные свойства покрытий в общем случае напрямую связаны с качеством подготовки поверхности. Абразивная струйная обработка является наиболее эффективным и экономичным методом. Amerlock 400GFA может наноситься поверх очищенных поверхностей, когда струйная обработка невозможна. Можно также наносить этот состав поверх надлежащим образом подготовленных и плотноприлегающих покрытий.

СТАЛЬ – Удалите рыхлую ржавчину, загрязнения, масло, консистентную смазку и иные загрязнители с поверхности. Выполните струйную обработку в соответствии с Sa 2½ ISO 8501-1 или SSPS SP-10. Очистка до шероховатости 50 - 70 мкм, определяемая при помощи Testex Press-O-Film пленки или идентичного метода определения. Допускается очистка с помощью струи воды. Если возможно, предпочтение следует отдать сухой струйной обработке. При работе в режиме погружения в пресной или морской воде необходима абразивная струйная обработка по требованиям Sa 2½.

КОНКРЕТНО - поверхности должны быть вылечены, чисты, сух и освобождать поп-адерентных покрытий и дезинтегрированных или меловых материалов

СУЩЕСТВУЮЩИЕ ПОКРЫТИЯ – В зависимости от условий эксплуатации, Amerlock 400GFA используется поверх большинства типов надлежащим образом очищенных плотно прилегающих покрытий. В случае, если имеющаяся нанесенная система неизвестна, или основана на обычных вяжущих веществах, необходимо выполнить испытательное нанесение на отдельном участке.

Оборудование для нанесения

Перечисленное ниже оборудование указано в качестве рекомендуемого и вполне может использоваться любое другое оборудование других изготовителей, если оно пригодно. Могут потребоваться регулировка давления и изменение размера сопла краскораспылителя для получения надлежащих характеристик распыления.

БЕЗВОЗДУШНЫЙ ПУЛЬВЕРИЗАТОР – стандартное оборудование для безвоздушного распыления, например такое как Graco Bulldog 30:1 (при температуре свыше 30°C/86°F) или Graco 45:1, при этом фильтры бака для всплесков удаляются. Пульверизатор Graco Hydra-Mastic 207-300 и сопло краскораспылителя 0,035 дюйма или больше при наличии шланга для подачи распыленного материала размером 3/8 – 1/2 дюйма.

ОБЫЧНЫЙ ПУЛЬВЕРИЗАТОР – промышленное оборудование, такое, как пульверизатор Binks No 18 с соплом 69 SS x 69 PB и иглой 54-1209. Насос с соотношением 4:1 или 6:1 с камерой клиренса и шлангом марки Fluidall с внутренним диаметром ? дюйма длиной до 50 футов.

СМЕСИТЕЛЬ . польза тяжелая - смеситель силы обязанности приведенный в действие мотором воздуха или взрыва прочно электрическим мотором

Информация по нанесению

Поверхность..... сталь или бетон
Методы нанесения безвоздушный или обычный пульверизатор

Условия окружающей среды (во время нанесения)

Температура воздуха 5 - 40 °C 41 - 104°F
Температура поверхности 5 - 50 °C 41 - 122°F
Материал: мин. 10 °C/50°F

Минимальная температура для удовлетворительного отверждения равна 10°C/50°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 покрытия при неблагоприятных экологических условиях. Необходимо обеспечить хорошую вентиляцию при нанесении краски в закрытых пространствах для обеспечения испарения и удаления растворителей.

Жизнеспособность (в часах, °C/°F) 10/50 20/68
..... 3½ 2

Время сушки (в часах, °C/°F) 30/86 20/68 15/59 10/50
сушка на ощупь 4 6 9 24
сквозная сушка 6 24 32 48

Если потребуется второй слой состава Amercoat 400GFA соблюдайте следующие временными ограничения между покрытиями при толщине сухой пленки 750 мкм.

Время повторного нанесения (°C/°F)
30/86 20/68 15/59 10/50
минимум (часы) 12 24 32 48
Максимум (месяцы) 2 3 3 3

Максимальные сроки для нанесения верхнего покрытия зависят от температуры, степени воздействия холодных факторов, типа верхнего покрытия и условий эксплуатации лакокрасочной системы. Для получения конкретных рекомендаций обратитесь к представителю компании PPG.

Время сушки зависит от температуры воздуха и стали, толщины пленки, от вентиляции и от прочих условий окружающей среды. Время это пропорционально сокращается при более высоких температурах и становится более длинным при низких температурах и более высоких толщинах.

Разбавитель..... Amercoat 65

Очиститель..... Amercoat 12



Amerlock 400GFA

Метод нанесения

Amerlock 400GFA упакован в виде двух компонентов в надлежащих пропорциях для смешивания, которые необходимо перемешать перед использованием.

Amerlock 400GFA Смола: 10 л в емкости 20 л

Amerlock 400C/400GFA Отвердитель: 10 л в емкости 10 л.

1. Перед использованием выполните промывку оборудования с помощью рекомендованного очистителя.
2. Смешивание, смола и лещит тщательно
3. Добавьте отвердитель в смолу и продолжайте размешивать до получения однородной консистенции, имеющей способность наноситься на подложку.
4. Поскольку жизнеспособность продукта ограничена и сокращается при повышении температуры, не следует смешивать больше материала, чем будет использовано за время жизнеспособности при заданной температуре.
5. Для оптимального нанесения материал должен иметь температуру от 10 - 30°C (50 - 86°F). Пот температуре свыше 45°C/113°F может произойти образование потеков.
6. Используйте только рекомендуемые разбавители PPG. Примечание: Даже небольшое количество разбавителя существенно снижает вязкость. Чрезмерное количество разбавителя приведет к образованию наплывов и потеков. Разбавляйте осторожно следующим образом: Для обычного пульверизатора, разбавляйте лишь настолько, насколько требуется для обеспечения способности материала наноситься на подложку, добавляя не более 10% разбавителя по объему. Для безвоздушных пульверизаторов разбавление обычно не требуется.
7. Наносите ровными параллельными проходами; нахлест должен быть 50% для предупреждения плешин, обнаженных участков и дефектов "булавочный укол". Если потребуется, напыляйте материал поперечными проходами под прямым углом.
8. Подавайте чистый воздух внутрь закрытых помещений между нанесением покрытий и при отверждении последнего покрытия. Температура стали должна быть по крайней мере на 3°C/5°F выше точки росы для предупреждения конденсации на поверхности между покрытиями.
9. Восстанавливайте любые повреждения с помощью кисти или пульверизатора.
10. Выполните очистку всего оборудования с помощью рекомендуемого состава для очистки сразу же после использования. Если материал останется внутри пульверизатора, он затвердеет и приведет к засорению инструмента.

Транспортировка

Упаковка

Amerlock 400GFA смола 10 л в емкости 20 л
Amerlock 400C/400GFA отвердитель 10 л в емкости 10 л

Вес при отгрузке

Amerlock 400GFA смола приблизительно 18 кг
Amerlock 400C/400GFA отвердитель приблизительно 15 кг

Срок годности 1 года с даты отгрузки при хранении в помещении в закрытых оригинальных емкостях при температуре 5 - 40 °C (41 – 104°F).



Amerlock 400GFA

Внимание

Данный продукт является воспламеняющимся. Емкость должна быть закрытой. Применяйте при наличии адекватной вентиляции.

Следите за тем, чтобы продукт не соприкасался продолжительное время и многократно с кожей. Если краска применяется в закрытых пространствах, соблюдайте следующие меры предосторожности для предотвращения опасности пожара или взрыва или причинения вреда здоровью:

1. обеспечьте непрерывную циркуляцию достаточного количества свежего воздуха во время нанесения и сушки;
2. используйте маски с подводом свежего воздуха и взрывобезопасное оборудование;
3. запретите все работы с применением открытого пламени, образованием искр, сварочные работы и курение.

Не сливайте материал в канализацию. Принимайте меры предосторожности для предотвращения разряда статического электричества. Для получения более подробной информации об опасных ингредиентах, требуемой вентиляции, возможных последствиях контакта, воздействия, а также относительно мер предосторожности см. раздел 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

PPG Protective &
Marine Coatings