

Amercoat 139

Эпоксидная подготовительная грунтовка

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 возможность транспортировки, выполнение сварочных работ, резку и обработку
- Может использоваться с разнообразными верхними покрытиями
- Легко наносится с помощью автоматического распылительного оборудования
- Отношение для смешивания 1:1
- Не содержит хроматов и свинца
- Соответствует Британским нормам EPA для конструкционных грунтовок

Типичное применение

Amercoat 139 – быстросохнущая, двухкомпонентная конструкционная грунтовка, которая обеспечивает защиту против коррозии во время строительства.

- Противокоррозионная быстросохнущая, пригодная для сварки подготовительная грунтовка
- Материал основан на эпоксидной смоле в двух упаковках, пигментирован фосфатом цинка и оксидами железа.
- Прочный и хорошо приклеивающийся на стали, очищенной с помощью абразивной струйной обработки.
- Обеспечивает при толщине сухой пленки 20-25 мкм защиту от промышленных сред продолжительностью до шести месяцев. Грунтовка пригодна для нанесения с помощью безвоздушного или обычного пульверизатора, с использованием автоматического и ручного оборудования для распыления.

Обеспечивает возможность автоматической или ручной сварки, резки стальных плит или профилей

Область применения

В качестве поддающегося сварке подготовительного грунтовочного материала на предприятиях по нанесению грунта поверх стали, очищенной абразивной струйной обработкой для плоских стальных плит и на конструкционных стальных профилях. Один слой, наносимый толщиной 15 до 25 мкм, защищает против погодных воздействий во время транспортировки и изготовления. Грунтовка 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.

Физические характеристики

Отделка	Матовая
Цвет	красный оксид и серый
Компоненты.....	2
Соотношение для смешивания (по объему)	
смола	1 часть
отвердитель.....	1 часть
Механизм отверждения	Выделение растворителя и реакция между компонентами
Толщина сухой пленки	15-25 мкм на слой
Количество слоев	1
Объем твердых веществ	25 % (ASTM D2697, модифицирование)*
Летучие органические соединения**	
EC SED 1999/13/EC	598 g/kg (651 g/l)
UK PG6/23(92) Appendix 3 .	646 g/l
Расчетная кроющая способность	12.5 м ² /л при 20 мкм
Следует учитывать потери при нанесении, неровности поверхности и т.д.	
Удельный вес.....	1,13 кг/л (смешанный продукт)
Температура вспышки	
(Закрытая чашка)	°C °F
Amercoat 139	4 39
Amercoat 18	25 77
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 EC 1999/13/EC, на основе теоретических расчетов, и согласно требованиям UK PG6/23(92) Приложение 3, на основе практических данных

Amercoat 139

Рекомендуемые системы

ВЕРХНИЕ ПОКРЫТИЯ – соответствующими верхними покрытиями являются эпоксидные смолы, алкиды, эпоксидные смолы с каменноугольным дегтем, полиуретаны фирмы PPG. До нанесения верхнего покрытия, грунтованная поверхность должна быть очищена и свободна от загрязнений, пыли и инородных веществ; особое внимание необходимо обратить на поврежденные участки. Поврежденные участки можно восстановить с помощью Amercoat 139 после очистки путем локальной струйной очистки или механической очистки методами с применением проволочных щеток, в зависимости от условий эксплуатации. См. также требования и рекомендации, которые приводятся в данных о продукте для промежуточных и верхних покрытий, которые будут использоваться. Для получения конкретных рекомендаций обратитесь к представителю компании PPG.

Подготовка поверхности

СТАЛЬ – выполните струйную очистку в соответствии со шведским стандартом Sa 2½ SIS 05.5900.1967, 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 139 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 потребуются.

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 MVC 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 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.

Данные о нанесении

Подобно всем покрытиям с высокими эксплуатационными свойствами, данный продукт необходимо наносить в соответствии с рекомендациями для обеспечения максимальной защиты, для которой этот состав создан. Для обеспечения максимальных эксплуатационных характеристик, для чего и создан Amercoat 139, 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 к представителю компании PPG.

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 122°F

Температура поверхности. 5 до 60°C 41 до 140°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 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	40/104
Сушка на ощупь (минуты)		2	1	30 секунд
Сушка для транспортировки (минуты)		10	6	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	10/68	20/86	30/104
Минимум		2	1	½
Жизнеспособность (приблиз.) (в часах)		24	16	10

Время индукции 10 минут

Растворитель Amercoat 18

Очиститель Amercoat 12

Amercoat 139

Метод нанесения

Amercoat 139 упакован в соответствующих пропорциях для смешивания смолы и отвердителя.

Смола 10 л в емкости 20 л

Отвердитель 10 л в емкости 10 л

1. Выполните промывку оборудования с помощью рекомендуемого моющего состава.
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.
4. При использовании обычного пульверизатора разбавляйте материал только для улучшения его обрабатываемости, добавляя до 10 % рекомендуемого разбавителя.
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 булавоочный 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 80 мкм обычно обеспечивает толщину сухой пленки 20 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 булавоочного прокола или плешины
10. могут быть покрашены кистью. Более крупные участки восстанавливаются пульверизатором.
11. 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.
12. Выполните очистку всего оборудования с помощью состава для очистки сразу же после эксплуатации и рекомендуемого оборудования сразу же после эксплуатации или по крайней мере, в конце каждого рабочего дня или смены. Если данный продукт останется внутри пульверизатора, он затвердеет и приведет к закупориванию оборудования.

Транспортировка

Упаковка

смола 10 л в емкости 20 л

отвердитель 10 л в емкости 10 л

Вес при отгрузке

смола приблизительно 15 кг

отвердитель приблизительно 10 кг

Срок годности при хранении

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

Amercoat 139

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.

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: 06-11-2007