

Amercoat 3146 P

Полиамидноотверждаемый эпоксидный грунт

Прежнее название: Steelguard 3146

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Быстросохнущий, толстослойный эпоксид цинк-фосфатный грунт
- Быстрое отверждение, позволяющее уменьшить время до транспортировки и перемещения окрашиваемой конструкции
- Способность к перекрытию через короткое время
- Формирует прочную систему покрытий при использовании совместно с целым рядом промежуточных и финишных покрытий

Область применения

Однослойное защитное покрытие цехового нанесения для общих металлоконструкций в сухих средах внутри помещений. Также используется в качестве антикоррозионного грунта или промежуточного слоя в защитных системах, работающих внутри и вне помещений в средах со средней и высокой агрессивностью. Может применяться в качестве грунта для вспенивающихся систем Steelguard FM.

Рекомендованные системы покрытий

При использовании рекомендованных покрывных материалов способно выдерживать воздействие брызг и проливов воды, растворителей, химикатов и нефтепродуктов. В качестве покрывных материалов возможно использовать эпоксидные покрытия серии Amercoat, полиуретановые покрытия серии Amercoat 450, акриловые и алкидные покрытия.

Типовые системы с использованием Amercoat 3146 P

Классификация ISO 12944	Первый слой	Промежуточный слой	Финишный слой
C4	Серия Amercoat 68	Amercoat 3146P	Серия Amercoat 450
C4/C3	Amercoat 132E	Amercoat 3146P	Серия Amercoat 450
C4/C3	Amercoat 3146P	Amercoat 3146P	Серия Amercoat 450
C3/C2	Amercoat 3146P	-	Серия Amercoat 450
C1	Amercoat 3146P	-	-

Физические характеристики

Внешний вид	матовый
Цвет	оксидно-красный, светло-серый, темно-серый, желтовато-белый
Число компонентов.....	2
Коэффициент смешения (по объему)	
смола	5 части
отвердитель.....	1 части
Механизм отверждения	испарение растворителя и химическая реакция между компонентами
Массовая доля нелетучих веществ*.....	58% +/- 3% (ASTM-D2697 с исправлениями)*
Содержание летучих веществ**	
по EC SED 1999/13/EC	317 г/кг (446 г/л)
по UK PG6/23(92) Прил. 3..	360 г/л
Толщина сухой пленки	50-150 мкм на слой
Количество слоев	1
Расчетная укрывистость	7,7 м ² /л при 75 мкм ТСП
При расчете следует учитывать факторы потерь при нанесении, неоднородность поверхности и т.п.	
Удельная масса	1,45 кг/л (смешанный продукт)
Термостойкость	120°C/248°F сухого тепла, продолжительно
Температуры вспышки (при закрытом тигле)	°C °F
смола	8 46
отвердитель.....	3 37
Amercoat 18	25 77
Amercoat 12	24 75

* Содержание нелетучих веществ замерено в соответствии со стандартом ASTM D2697 и изменениями к нему. Незначительное отклонение (около ± 3%) может быть вызвано изменчивостью условий испытаний и цвета покрытия.

** Содержание летучих органических соединений приведено согласно Директиве 1999/13/ЕС, по которой данные определяются согласно теоретическим расчетам, и Стандарту UK PG6/23(92), Приложение 3, по которому данные определяются практически.

Amercoat 3146P

Нанесение

Amercoat 3146P двухкомпонентный быстросохнущий эпоксид цинк-фосфатный грунт для стальных металлоконструкций. Для достижения всей полноты свойств Amercoat 3146P, для которых он был разработан, необходимо строго следовать всем инструкциям по нанесению, требованиям безопасности, и, по необходимости, условиям и ограничениям. Если существующие условия выходит за рамки существующих ограничений, необходимо связаться с представителем компании PPG.

Подготовка поверхности

СТАЛЬ – Сначала поверхность должна быть тщательно очищена от всех загрязнителей, таких как пыль, грязь, масла, смазки и соли, затем произведена абразивоструйная очистка по ISO 8501-1 до степени Sa 2½ или степени SP-10, принятой Советом по окраске стальных конструкций. ПРИМЕЧАНИЕ: абразивная очистка должна проводится до получения профиля 40 - 75 мкм по линейке Testex Tape или аналогичному измерительному инструменту. Удалите с поверхности остатки абразивного материала и пыли.

ВНИМАНИЕ - Наносите Amercoat 3146P до того, как ухудшилось качество подготовки поверхности. Если произошло окисление поверхности, сталь должна быть восстановлена. Перед нанесением материала поверхность должна быть высушена, очищена от пыли, солей, масел и других загрязнителей.

Оборудование по нанесению

БЕЗВОЗДУШНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ – стандартное оборудование безвоздушного нанесения, с мощностью насоса 28:1 или более и сопле 0.38 - 0.43 мм (0.015 - 0.017 дюйма) и давлении на выходе около 200 бар.

ВАЛИК – Нанесение таким методом должно быть ограничено небольшими участками, такими как при проведении ремонтно-восстановительных работ.

МЕШАЛКА - используйте механическую мешалку, работающую от пневмодвигателя или от взрывобезопасного электродвигателя

Информация по нанесению

Субстрат сталь
Методы нанесения безвоздушный распылитель, кисть для небольших площадей

Условия окружающей среды (на время нанесения и сушки)
Температура воздуха: 5 - 40°C 41 - 104°F
Температура поверхности: 5 - 40°C 41 - 104°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. Минимальная температура нанесения 10°C/50°F.

Жизнеспособность
(при 20°C/68°F) 4 ч

Жизнеспособность зависит от количества смешанного продукта и температуры.

	°C/°F		
Время сушки (ч)	10/50	20/68	30/86
до перемещения	4	2.5	1.5
Время перекрытия (ч)	10	20	30
Минимум	4	2	1
(для эпоксидов и двухкомпонентных полиуретанов)			
Минимум	24	12	6
(для алкидов и винилов)			

Максимум зависит от состояния субстрата

ПРИМЕЧАНИЕ: *Время отверждения и сушки прямопропорционально температуре поверхности стали и воздуха, и зависит от толщины покрытия, вентиляции и некоторых других внешних условий. Перекрываемый Amercoat 3146P должен быть в хорошем состоянии, без следов коррозии и загрязнителей. Увеличение максимального времени перекрытия зависит от возраста и атмосферного воздействия на Amercoat 3146P, а также типа покрывного материала и условий эксплуатации защитной схемы. Обратитесь за консультацией в представительство PPG.*

Растворитель Amercoat 18

Очиститель Amercoat 12

Amercoat 3146P

Порядок нанесения

Amercoat 3146P расфасовывается в соответствии с пропорциями смешивания смолы и отвердителя.

Смола 16.67 л в 20 л ведро

Отвердитель 3.33 л в 5 л ведро

1. Промойте инструмент рекомендованном очистителе.
2. Тщательно размешайте смолу (большое ведро) до однородного состояния с помощью механической мешалки
3. Добавьте в смолу отвердитель и размешивайте полученную смесь в течение 5 мин. Примечание. В связи с тем, что состав имеет ограниченную жизнеспособность, уменьшающуюся с повышением температуры, не рекомендуется подготавливать смеси более, чем необходимо на 6 ч при температуре 20°C/68°F.
4. Используйте растворитель только при необходимости восстановления рабочих свойств материала, его объемная доля при этом не должна превышать 5%.
5. 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, заостренные кромки и углы, заклепки, болты, и т.п. покрываются двойным слоем.
7. При толщине мокрой пленки 130 мкм сухая пленка обычно составляет 75 мкм.
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 рекомендованном растворителе после использования или, как минимум, в конце каждого рабочего дня или смены. Невычищенные остатки Amercoat 3146P отверждаются и могут привести к засору.

Транспортировка

Фасовка

основа 16.67 л в 20 л ведро
отвердитель..... 3.33 л в 5 л ведро

Отгрузочная масса

смола около 34 кг
отвердитель..... около 4 кг

Срок годности 1 год со дня отгрузки при хранении внутри закрытого помещения в нераспечатанной, оригинальной таре при температуре 5 - 40°C (41 - 104°F).

Amercoat 3146P

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 компаний PPG не предоставляются.

Обязательства, оговорённые, вытекающие из обстоятельств или предусмотренные законом, например, гарантии товарного состояния или соответствия конкретным целям не даются. Косвенные и случайные убытки компаний 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"
PPG Protective & Marine Coatings

Страница 4 из 4

AMERON Coatings
Ameron Coatings has become part of PPG Industries
www.promateh.ru

Дата пересмотра: 07-11-2007