

Amercoat 37-B-1/37-G-1

Зеленая /Синяя краска индикатор температуры

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Является индикатором потенциально опасных нагретых участков
- Меняется цвет
 - 37-B-1: свыше 200 °C/392°F из синего в белый цвет
 - 37-G-1: свыше 260 °C/500°F из зеленого в белый
- Высокая устойчивость против погодных воздействий
- Изменение цвета необратимо

Область применения

Составы Amercoat 37-B-1 и Amercoat 37-G-1 предназначены для индицирования опасных "горячих мест" на внешней поверхности реакторов и сосудов высокого давления в результате поломки внутренней изоляции. Заметное изменение цвета указывает на тот участок, где имеет место перегрев. Сохранение цвета отличное до пороговой температуры. Выше пороговой температуры происходит необратимое обесцвечивание краски со скоростью, которая зависит от продолжительности воздействия и температуры.

Amercoat 37-B-1

°C/°F	
свыше 175/347	поддерживается насыщенный синий цвет
200-230/392-446	заметное изменение в сторону светло-сине-зеленого через 36 до 60 часов
при 260°C/500°F	цвет меняется на белый через 24 часа

Amercoat 37-G-1

°C/°F	
свыше 260/500	поддерживается насыщенный зеленый цвет
при 280°C/536°F	наблюдается обесцвечивание после 3 недель
при 315°C/599°F	заметное изменение по истечении 18 часов
при 400°C/752°F	цвет меняется на белый после 3 часов

Рекомендуемые системы

Составы Amercoat 37-B-1 и Amercoat 37-G-1 являются самогрунтовочными и могут наноситься непосредственно на обнаженную сталь. Для более качественной защиты стали рекомендуется наносить грунтовку Dimetcote 11.

Ремонт

Выполните струйную очистку отдельных участков до качества Sa 2, выполните утонение кромок неповрежденного покрытия. Удалите пыль, грязь или остатки абразивного материала перед повторным покрытием.

Физические характеристики

Отделка	матовая
Цвет	37-B-1: синий 37-G-1: зеленый
Компоненты.....	1
Механизм отверждения	выделением растворителей
Объем твердого вещества ..	44 % (ASTM D-2697; 7 дней)

Летучие органические соединения*	37-B-1
EC SED 1999/13/EC	384 g/kg (449 g/l)
UK PG6/23(92) Appendix 3 ..	458 g/l

Летучие органические соединения*	37-G-1
EC SED 1999/13/EC	398 g/kg (487 g/l)
UK PG6/23(92) Appendix 3 ..	486 g/l

Толщина сухой пленки 25-40 мкм

Количество покрытий 1

Расчетная кроющая способность (при 25 мкм)	37-B-1	37-G-1
	18,8 м ² /л	17,6 м ² /л

Необходимо учесть потери при нанесении, неровности поверхности и т.д.

Теплостойкость.....	37-B-1	37-G-1
	175°C	260°C
	347°F	500°F

(сухое тепло; максимум без изменения цвета)

Удельный вес	37-B-1	37-G-1
	1,18 кг/л	1,22 кг/л

Температуры вспышки (закрытая чашка).....	°C	°F
37-B-1	40	104
37-G-1.....	40	104
разбавитель/очиститель....	24	75

* 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 37-B-1/37-G-1

Подготовка поверхности

Эксплуатационные характеристики покрытия в общем случае зависят напрямую от качества подготовки поверхности.

Абразивная струйная очистка – самый эффективный и экономичный метод подготовки.

ПРЯМОЕ НАНЕСЕНИЕ НА СТАЛЬ – выполните струйную очистку стальных поверхностей как минимум до Sa $\frac{1}{2}$ (ISO 8501-1) или до качества Steel Structures Painting Council SP-10.

ПРИМЕЧАНИЕ: выполняйте струйную очистку для получения профиля поверхности не более 75 мкм, что можно измерить с помощью ленты Testex или с помощью аналогичного инструмента. Удалите с поверхности остатки абразивного материала и пыли.

НАНЕСЕНИЕ НА ГРУНТОВАННУЮ СТАЛЬ – (грунтовка Dimetcote 11) см. спецификации используемой грунтовки.

Перед нанесением покрытия необходимо проследить, чтобы грунтованная поверхность была чистой, сухой, неповрежденной и свободной от всех загрязнителей, включая отложение соли. Выполните скругление всех выступающих швов электросварки и удалите капли, образующиеся при сварке.

ВАЖНО – наносите Amercoat 37-B-1 и Amercoat 37-G-1 сразу же после подготовки поверхности для предотвращения загрязнения. Не оставляйте обработанную с помощью струйного аппарата сталь без покрытия на ночь. В случае загрязнения, удалите загрязняющие вещества. Если потребуется, выполните локальную струйную очистку стали.

Оборудование для нанесения краски

Следующее оборудование указано в качестве рекомендованного и вполне может использоваться оборудование других изготовителей. Регулировка давления и изменение размера наконечника краскораспылителя могут потребоваться для получения надлежащих характеристик распыления.

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ – стандартное оборудование для безвоздушного распыления, например такое как Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo или другое с размером сопла краскораспылителя 0,33 мм или больше.

ОБЫЧНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ – промышленное оборудование, такое, как DeVilbiss MBC или JGA пульверизатор с воздушным колпачком 78 или 765 и соплом краскораспылителя "E" и с пружиной для тяжелой мастики или BINKS No 18 или 62 с соплом 66 x 63 P/B. Рекомендуются отдельные регуляторы давления воздуха и краски и механическая мешалка. Важно, чтобы в трубопроводе подачи воздуха была установлена ловушка для отделения влаги и масла.

СМЕСИТЕЛЬ – используйте механический смеситель, работающий от пневмодвигателя или взрывобезопасный электродвигатель.

Данные по нанесению состава

Подобно всем прочим покрытиям с высокими эксплуатационными свойствами, Amercoat 37-B-1 и Amercoat 37-G-1 должны наноситься в соответствии с рекомендациями для обеспечения максимальной защиты, для чего эти покрытия созданы. Для обеспечения максимальных эксплуатационных характеристик, для которых создана краска Amercoat 37-B-1 и Amercoat 37-G-1, необходимо строго соблюдать все инструкции по нанесению, меры предосторожности, условия, ограничения. Если возникают условия, не предусмотренные требованиями или ограничениями, которые даны в этой инструкции, обратитесь за консультацией к представителю компании PPG.

Информация по нанесению

Поверхность грунтованная сталь / сталь после струйной обработки

Методы нанесения обычный или безвоздушный пульверизатор, кисть или валик¹

Условия окружающей среды (во время нанесения)

Температура воздуха от 5 до 50 °C (от 41 до 104 °F)

Температура поверхности от 5 до 60 °C (от 41 до 104 °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.

Время сушки (ASTM D1640; при 25 мкм)

Amercoat 37-B-1	°C/°F	30/86	20/68	10/50
начальная сушка	20	30	60 (минут)	
сушка для повторного нанесения или нанесения последнего покрытия (минимум)	8	16	48 (часов)	
(максимум)			без ограничений	

Amercoat 37-G-1	°C/°F	30/86	20/68	10/50
начальная сушка	3	4	16 (часов)	
сушка для повторного нанесения или нанесения последнего покрытия (минимум)	16	24	48 (часов)	
(максимум)			без ограничений	

ПРИМЕЧАНИЕ: Время сушки зависит от температуры воздуха и стали, толщины пленки, от вентиляции и от прочих условий окружающей среды. Время это пропорционально короче при более высоких температурах и дольше при низких температурах. Прежде, чем выполнять повторное нанесение краски, проследите, чтобы поверхность была чистой. Максимальные интервалы между нанесениями краски зависят от используемой системы покрытия. За рекомендациями обращайтесь к представителям компании PPG.

Растворитель/очиститель Amercoat 65

¹ При использовании нанесения с помощью кисти или валика могут потребоваться дополнительные покрытия

Amercoat 37-B-1/37-G-1

Метод нанесения

Amercoat 37-B-1 и Amercoat 37-G-1 упакованы по 5 л в емкости 5 л. Разбавитель/чистящая жидкость: Amercoat 65.

1. Перед использованием выполните промывку оборудования с помощью рекомендуемого моющего состава.
 2. Выполняйте разбавление, если только это необходимо для обеспечения обрабатываемости состава, добавив не более 10 % по объему рекомендуемого разбавителя.
 3. Нанесите влажное покрытие равномерно параллельными проходами; каждый проход должен перекрывать соседний на 50 % для предотвращения обнаженных участков, дефектов типа "булавочные проколы", обнаженных участков или плешин. При нанесении краски непосредственно на неорганические цинковые покрытия с полной толщиной, может произойти пузырение. Рекомендуется выполнить тестовое покрытие отдельного участка и, если имеет место пузырение, нанесите выявительное покрытие. Более подробно об этом проконсультируйтесь у представителя компании PPG.
 4. Нанесите двойные покрытия на все сварные швы, шероховатые участки, острые края и углы, заклепки, болты и т.д.
 5. Если нанести влажную пленку толщиной от 50 до 100 мкм, этого достаточно для получения сухой пленки толщиной 25-40 мкм.
 6. Небольшие поврежденные или обнаженные участки или дефекты "булавочный укол" или плешины могут быть подкрашены кистью. Более крупные участки восстанавливают пульверизатором.
 7. замкнутых пространствах необходимо обеспечить вентиляцию с подачей чистого воздуха во время нанесения состава и сушки, пока не будут удалены все растворители. Температура и влажность подаваемого воздуха должны быть такими, чтобы на поверхности не было конденсации.
- # Для обычного пульверизатора используйте надлежащее давление воздуха и его объем для обеспечения требуемого распыления.
- # Нормальная толщина сухой пленки, которая рекомендуется, равна 25-40 мкм.
8. Выполните очистку всего оборудования рекомендуемым моющим средством сразу же после использования или, по крайней мере, в конце каждого рабочего дня или смены.

Транспортировка

Упаковка	5 л в емкости 5 л
Вес для отгрузки	приблизительно 6 кг
Срок годности при хранении	1 год с даты отгрузки при хранении в помещении в закрытых оригинальных емкостях при температуре от 5 до 40°C (41 до 104°F).

Amercoat 37-B-1/37-G-1

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, требующей 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

Ameron Coatings has become part of PPG Industries

PPG Protective & Marine Coatings