



# Amercoat 182ZP HB

zinkfosfátový epoxidový základní nátěr  
vytvrzovaný polyamidem

## Údaje o výrobku/ Instrukce pro aplikaci

- Velmi účinný antikorozní základní nátěr.
- Vytváří odolný nátěrový systém kompatibilní s celou řadou vrchních nátěrů.
- Vynikající dílenská základní barva v korozivním prostředí.
- Používá se jako vysoce adhezivní mezivrstva na základní nátěr typu Dimetcote s příslušnou nátěrovou hmotou Amercoat.

### TYPICKÉ POUŽITÍ

S odpovídajícími vrchními nátěry může být Amercoat 182ZP BH použit následovně:

**PRŮMYSLOVÉ OBJEKTY** - ocelové konstrukce, stroje, potrubí a vnější povrchy nádrží v papírnách, rafinériích, elektrárnách, chemických provozech a zařízeních na zpracování odpadů.

**LOŽAŘSKÝ PRŮMYSL** - paluby a horní konstrukce lodí, remorkérů a pracovních člunů, mola, plošiny pro těžbu na moři a podobné konstrukce. Vnitřní povrchy suchých nákladních prostorů.

### DOPORUČENÉ SYSTÉMY

S příslušnými vrchními nátěry je odolný proti postřiku a polití vodou, rozpouštědly, chemikáliemi a ropnými deriváty. Vhodnými vrchními nátěry jsou mimo jiné epoxidové, alkydové, akrylové a akryluretanové nátěry. Při tloušťce suché vrstvy 100 µm může být použit jako základní nátěr bez vrchního nátěru až na dobu 6 měsíců. K dosažení max. účinku nátěru, k nimž je materiál určen, je zapotřebí důsledně dodržovat všechny instrukce pro aplikaci, bezpečnostní opatření, podmínky a omezení.

### FYZIKÁLNÍ ÚDAJE

Vzhled povrchu nátěru.....	matný
Barevný odstín.....	oxide red (červenohnědý), béžový
Povrch, na který lze aplikovat.....	otrysaná ocel na Sa 2,5
Počet složek.....	2
Poměr míchání (objemově) pryskyřice.....	4 díly
tužidlo.....	1 díl
Obsah pevných látek.....	55% ± 3%
Obsah těkavých látek (VOC).....	424 g/l
Vytvrzení.....	odpařením rozpouštědla a reakcí mezi složkami
Doporučená tloušťka suché vrstvy.....	100 µm
Počet vrstev.....	1
Teoretická vydatnost.....	5,5 m <sup>2</sup> / l při 100 µm
<i>Uvažujte s aplikačními ztrátami, nerovností povrchu apod.</i>	
Měrná hmotnost směsi.....	1,33 kg/l
Ředidlo.....	Thinner 91-83
Čistič.....	Thinner 90-58
Bod vzplanutí /uzavřený kelímek/	
- Pryskyřice	26°C
- Tužidlo	25°C
- Thinner 91-83	26°C
- Thinner 90-58	24°C



## Amercoat 182ZP HB

### POMĚR MÍSENÍ (OBJEM.)

Amercoat 182ZP HB lze aplikovat vzduchovým nebo airless stříkáním.

pryskyřice                      tužidlo

4                      :                      1

### DOBA ZPRACOVATELNOSTI

8 hodin při 20 °C

ŘEDIDLO..... Thinner 91-83

ČISTIČ..... Thinner 90-58

### DOBA SCHNUTÍ PŘI 20 °C

proschlý	4 hodiny
pro vrchní nátěr	min. 4 hodiny

### MĚRNÁ HMOTNOST SMĚSI

1,33 kg/l

Doba zpracovatelnosti, doby schnutí a vytvrzení, maximální doba pro další nátěr závisí na teplotě, tloušťce naneseného filmu, větrání a dalších klimatických podmínkách.

Doby se úměrně zkracují při vyšší teplotě a prodlužují při nižší teplotě.

### BALENÍ

- pryskyřice 16 l v 20 l plechovce

- tužidlo 4 l v 5 l plechovce

### ORIENTAČNÍ HMOTNOST PRO PŘEPRAVU

- pryskyřice cca. 27 kg

- tužidlo cca. 5 kg

### SKLADOVÁNÍ

2 roky od data expedice při skladování ve vnitřních prostorech, v neotevřeném originálním obalu při teplotě 5 - 40 °C

### Amercoat 182ZP HB

#### PŘÍPRAVA POVRCHU

OCEL - otryskejte na stupeň Sa 2,5 švédské normy SIS O5 - 5900 1967 nebo ISO 8501-1 s drsností 25 - 50 µm. Odstraňte zbytky abraziv a prach z povrchu.

#### DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ

Naneste Amercoat 182ZP HB co možno nejdříve po přípravě povrchu, aby se předešlo jakémukoliv znečištění. Nenechávejte otryskanou ocel nenatřenou. V případě znečištění odstraňte nečistoty. Je - li to zapotřebí, otryskejte ocel místně.

#### PODMÍNKY PRO APLIKACI

Teplota vzduchu..... 5 – 50 °C

Teplota povrchu..... 5 – 50 °C

Doporučená teplota povrchu 3 °C nad rosným bodem, aby nedošlo ke kondenzaci vlhkosti.

#### ZAŘÍZENÍ PRO NANÁŠENÍ

K získání optimální stříkací charakteristiky je někdy zapotřebí seřídit tlak nebo upravit velikost trysky.

VYSOKOTLAKÉ STRÍKÁNÍ - standardní vysokotlaké stříkací zařízení s převodovým poměrem 28 : 1 nebo vyšším a s tryskou 0,38 – 0,53 mm (0,015 – 0,021 palce).

VZDUCHOVÉ STRÍKÁNÍ - standardní průmyslové zařízení. Doporučují se oddělené regulátory tlaku vzduchu a kapaliny a mechanické míchadlo. Do hlavního přívodního potrubí namontujte odlučovač vody a oleje.

MÍCHADLO S POHONEM - míchadlo mechanického typu poháněné vzduchem nebo elektromotorem v nevýbušném provedení.

#### PRACOVNÍ POSTUP

Amerlock 182ZP HB je balen ve správném směšovací poměru.

Pryskyřice..... 16 l ve 20 l plechovce  
Tužidlo..... 4 l v 5 l plechovce

1. Propláchněte zařízení ředidlem Thinner 90-58
2. Rozmíchejte samostatně obě složky, tj. roztok pryskyřice a roztok tužidla pomocí míchadla s pohonem, aby se dosáhlo rovnoměrné konzistence.
3. Přidejte roztok tužidla do roztoku pryskyřice a pokračujte ještě 5 min. v míchání.

POZNÁMKA - doba zpracovatelnosti směsi je omezena a vyšší teplotou se zkracuje, nemíchejte více materiálu, než můžete zpracovat během 8 hodin při 20 °C.

4. Pro vzduchové stříkání ředte jen tolik, kolik je zapotřebí z důvodů zpracovatelnosti max. však o 10 % objem. ředidlem Thinner 91-83. Pro vysokotlaké stříkání není zpravidla ředění zapotřebí vůbec.
5. Míchejte i během nanášení, abyste udrželi stejnou konzistenci materiálu. Nanášejte rovnoměrnou vrstvu v rovnoběžných pásech s překrytím 50 %, zabráníte tím vzniku holých míst, pórů a důlků.
6. Dvakrát přetřete všechny sváry, drsná místa, ostré hrany, rohy, nýty, šrouby apod.
7. Nanesením mokré vrstvy o tloušťce 170 µm vytvoříte doporučenou vrstvu suché vrstvy 100 µm.
8. Překontrolujte tloušťku suché vrstvy nedestruktivním způsobem přístrojem na měření suché vrstvy jako je Mikrotest nebo Elcometr. Je - li tloušťka menší než je požadováno, naneste podle potřeby další materiál.
9. Při stříkání mohou vzniknout malá poškození nátěru holá místa nebo póry. Opravy proveďte štětcem. Větší plochy přestříkejte.
10. V uzavřených prostorách zajistěte větrání čerstvým vzduchem v průběhu nanášení a sušení tak dlouho, dokud se všechna rozpouštědla nevypaří. Teplota a vlhkost větraného vzduchu musí být taková, aby nedocházelo ke kondenzaci vlhkosti na povrchu.
11. Vyčistěte celé zařízení čističem Thinner 90-58 ihned po skončení prací nejpozději na konci pracovní směny. Zůstane-li Amerlock 182ZP HB ve stříkacím zařízení, ztvrdne, ucpe a znehodnotí zařízení.

### Amercoat 182ZP HB

#### DOBA SCHNUTÍ A VYTVRZOVÁNÍ - při 50 µm

	10 °C	20 °C	30 °C
suchý na dotek	6 hod.	3 hod.	2 hod.
proschlý	8 hod.	4 hod.	2 hod.
pro vrchní nátěr (min.)	8 hod.	4 hod.	2 hod.

#### BEZPEČNOSTNÍ A HYGIENICKÉ PODMÍNKY

Výrobek je hořlavý, a proto, aby nedošlo k výbuchu, vzniku požáru nebo poškození zdraví, dodržujte následující pokyny:

1. Nádoby s barvou udržujte uzavřené a nevystavujte je vysoké teplotě.
2. Po dobu aplikace a schnutí zajistěte dostatečné větrání spolu s přívodem čerstvého vzduchu.
3. Při práci používejte ochranné masky nebo masky s přívodem čerstvého vzduchu a nářadí v nevybušném provedení.
4. Na pracovišti zamezte používání otevřeného ohně zdroje jiskření, v aplikačních prostorách nesvařujte a nekuřte. Zamezte vzniku elektrostatického náboje.
5. Barvu nevylévejte do kanalizace.

*Tento technický list není doslovným překladem originálu. Údaje v něm obsažené jsou postačující ke správné přípravě, aplikaci a úschově dané nátěrové hmoty. V případě nejasností či potíží při práci s touto nátěrovou hmotou se obraťte na zástupce firmy PPG v ČR – Spectrum Franěk s.r.o.*



Janovská 4  
466 05 Jablonec n/N  
Czech Republic  
Tel. +420 483 36 86 11  
Fax. +420 483 36 86 88  
E-mail: [spectrum@spectrum-franek.cz](mailto:spectrum@spectrum-franek.cz)