



Amerlock 400C

(SigmaCover 400)

epoxidová nátěrová hmota s vysokým obsahem pevných látek

Údaje o výrobku/ Instrukce pro aplikaci

- široce používaná nátěrová hmota pro průmyslové účely vhodná i pro opravy. Může být nanášena i na mechanicky očištěnou ocel.
- Vyznačuje se výbornou přilnavostí k většině existujících nátěrových systémů.
- Na Amerlock 400C lze nanášet vrchní nátěry různých druhů. I v provedení MIO

Amerlock 400C je nátěrová hmota určená pro ocelové konstrukce, mosty, vnější povrchy nádrží, kontejnerů, nádrží pro skladování ropy a ropných produktů, a všech ploch, vystavených vysoké vlhkosti, mořskému podnebí a ostatním klimatickým podmínkám. Má dobrou odolnost proti postřiku a parám kyselin, alkálií, rozpouštědel, normální a slané vodě. Nedoporučuje se používat pro trvalý ponor v kyselinách a alkalických roztocích. Pro chladnější klima doporučujeme verzi A 400 C FD.

VLASTNOSTI

Amerlock 400C se používá jak vysoce účinný nátěr s vynikající přilnavostí k široké škále existujících nátěrů. Korodovaná místa mohou být opatřena nátěrem Amerlock 400C na mechanicky očištěné povrchy - okartáčované apod. Vyznačuje se vynikající přilnavostí k různým podkladům. Amerlock 400C má vynikající aplikační vlastnosti. Pro ponor ve vodě je požadována příprava povrchu abrazivním otryskáním na stupeň Sa 2,5 (švédská norma SIS 05 5900-1997).

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE

| | |
|---------------------------------------|---|
| Vzhled povrchu nátěru..... | pololesklý |
| Barevný odstín..... | viz vzorkovnice RAL, BS |
| Povrch, na který lze aplikovat..... | ocel, beton nebo staré nezávětralé nátěry |
| Počet složek..... | 2 |
| Obsah pevných látek..... | 87% ± 3% |
| Obsah těkavých látek..... | 180 g/l |
| Vytvrzení..... | odpařením rozpouštědla a reakcí mezi složkami |
| Doporučená tloušťka suché vrstvy..... | 100 - 200 μm |
| Počet nátěrových vrstev..... | 1 - 2 |
| Teoretická vydatnost..... | 8,7 m ² / l při 100 μm DFT |
| Teplotní odolnost (suché teplo) | 150 °C |
| Ředidlo..... | Thinner 91-92 (21-06) |
| Čistič..... | Thinner 90-58 |



Amerlock 400C

TYPICKÉ SYSTÉMY POUŽITÍ NÁTĚRU A 400C

| ISO 12944 | základní | mezivrstva | vrchní |
|-----------|---------------|---------------|---------------------------------------|
| C5 | Amercoat 68 | Amerlock 400C | Amercoat 450S, PSX700 nebo Amershield |
| C4 | Amerlock 400C | Amerlock 400C | Amercoat 450S, PSX700 nebo Amershield |
| C3 | Amerlock 400C | -- | Amercoat 450S, PSX700 nebo Amershield |
| IM 1/2 | Amerlock 400C | -- | Amerlock 400C |

SOUHRNNÉ ÚDAJE PRO NANÁŠENÍ NÁTĚRŮ

K dosažení max. účinku nátěru, pro nějž je Amerlock 400 C určen, je zapotřebí důsledně dodržovat všechny instrukce pro aplikaci, bezpečnostní opatření a omezení.

SCHVÁLENÍ A OSVĚDČENÍ

Při aplikaci na otryskanou ocel je Amerlock 400 C schválen pro styk se sypkými potravinami:
osv. HEM 343.5 -25.2.96/37582

Amerlock 400C lze aplikovat vysokotlakým nebo vzduchovým stříkáním, štětcem nebo válečkem.

DOBA ZPRACOVATELNOSTI

| | |
|-----------|----------|
| při 10 °C | 3 hodiny |
| při 21 °C | 2 hodiny |
| při 32 °C | 1 hodina |
| při 40 °C | 30 minut |

DOBA SCHNUTÍ PŘI 20 °C

| | |
|-------------------|----------|
| Nelepivý na dotek | 6 hodin |
| Pro další nátěr | 16 hodin |
| Úplně proschlý | 20 hodin |
| Úplně vytvrzený | 7 dní |

Doba zpracovatelnosti, doby schnutí a vytvrzení, maximální doba pro další nátěr závisí na teplotě, tloušťce vrstvy, větrání a použitém nátěrovém systému.

POMĚR MÍSENÍ (OBJEM.)

pryskyřice : tužidlo
1 : 1

ŘEDIDLO..... Thinner 91-92 (21-06)
ČISTIČ..... Thinner 90-58

MĚRNÁ HMOTNOST SMĚSI

1,3 - 1,5 kg/l

BALENÍ

- pryskyřice 10 l v 20 l (2,5 l v 5 l) plechovce
- tužidlo 10 l v 10 l (2,5 l ve 2,5 l) plechovce

ORIENTAČNÍ HMOTNOST PRO PŘEPRAVU

- pryskyřice cca. 17,0 (4,3) kg
- tužidlo cca. 15,0 (3,7) kg

SKLADOVÁNÍ

2 roky od data expedice v neotevřeném originálním obalu při teplotě 5 - 40 °C

Amerlock 400C

PŘÍPRAVA POVRCHU

OCEL - Obecně platí, že kvalita je přímo úměrná stupni přípravy povrchu. Abrasivní tryskání (na Sa 2,5; drsnost min. 25µm) je nejúčinnější a nejehospodárnější způsob. Pro krajní případy, kdy je otryskání povrchu prakticky velmi obtížné nebo nemožné, byla vyvinuta nátěrová hmota Amerlock 400C, kterou aplikovat na mechanicky očištěné povrchy (kartáčované apod.). Odstraňte všechnu volnou rez, špínu, olej, mastnotu a ostatní nečistoty z natíraného povrchu. Strojní mechanické čištění na stupeň St3 švédské normy SIS 05 5900 - 1967 nebo podle SSPC - SP 3 nebo ručními nástroji na stupeň St 2 nebo SSPC - SP 2. Otryskání vysokotlakou vodou je přípustné. Abrasivní otryskání má přednost.

Pro ponor ve vodě je požadována příprava povrchu otryskáním na stupeň Sa 2,5 normy ISO 8501-1 (SSPC-SP 6). Při aplikaci na lesklý povrch mohou vzniknout problémy s přilnavostí. Tento problém lze odstranit zdrsněním povrchu na hodnotu cca 25µm nebo kombinací s vhodným základním nátěrem.

BETON - povrch musí být vytvrdlý, čistý, suchý a bez ulpívajících nátěrů, uvolněných nebo zkrídovaných materiálů.

STÁVAJÍCÍ NÁTĚRY - Amerlock 400C lze nanášet na většinu správně připravených a dobře lepujících nátěrů. V případě, že není známý stávající nátěrový systém nebo je založen na konvenčních pojivech, doporučuje se provést zkušební nátěr.

ŽÁROVĚ POZINKOVANÉ DÍLY - čerstvě pozinkované plochy je nutné omýt tlakovou vodou a následně zdrsnit (ne tryskat) nebo použít tlakovou vodu s abrazivem. U starších již zoxidovaných ploch pouze omýt tlakovou vodou.

PODMÍNKY PRO APLIKACI

Teplota vzduchu..... 5 – 50 °C

Teplota povrchu..... 5 – 60 °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 tryskou 0,48 mm (0,019 palce) nebo větší.

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.

ŠTĚTEC A VÁLEČEK - použijte čisté štětce s krátkým vlasem nebo váleček se středně dlouhým vlasem.

PRACOVNÍ POSTUP

Amerlock 400C je balen ve správném směšovací poměru.

| | |
|-----------------|-------------------------|
| Pryskyřice..... | 10 l v 20 l plechovce |
| | 2,5 l v 5 l plechovce |
| Tužidlo..... | 10 l v 10 l plechovce |
| | 2,5 l v 2,5 l plechovce |

1. Propláchněte zařízení před použitím čističem 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 2 hod. při 20 °C.

4. Pro vzduchové stříkání ředte jen tolik, kolik je zapotřebí z důvodů zpracovatelnosti max. však o 10 % objem. ředidlem Amercoat 91-92, obvykle stačí 5% ředidla. Pro vysokotlaké stříkání není zpravidla ředění zapotřebí vůbec.



Amerlock 400C

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. Zvláštní pozornost věnujte rohům, koutům, svarům a hranám.
6. Doporučená tloušťka suché vrstvy je 125 µm, což vytvoří nanesení mokré vrstvy o tloušťce 150 µm. Maximální tloušťka jedné suché vrstvy nátěru by neměla překročit 250µm.
7. 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.
8. Při stříkání mohou vzniknout malá poškození nátěru holá místa nebo póry. Opravy proveďte štětcem.
9. Vyčistěte celé zařízení čističem Thinner 90-58 ihned po skončení prací nejpozději na konci pracovní směny. Zůstane-li Amerlock 400C ve stříkacím zařízení, ztvrdne, ucpe a znehodnotí zařízení.

DOBA SCHNUTÍ A VYTVRZOVÁNÍ - při 125 µm

| | 10 °C | 20 °C | 30 °C |
|-------------------|----------|----------|----------|
| Nelepivý na dotek | 24 hodin | 6 hodin | 3 hodiny |
| Pro další nátěr | 48 hodin | 16 hodin | 4 hodiny |
| Úplně proschlý | 48 hodin | 20 hodin | 5 hodin |
| Úplně vytvrzený | 21 dní | 7 dní | 2 dny |

VRCHNÍ NÁTĚR

Amerlock 400C je k dispozici ve velkém rozsahu barevných odstínů (RAL,BS apod.) a tak není nutné překrytí dalšími vrchními nátěry. Při požadavku vrchního nátěru je možný široký výběr nátěrových hmot.

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 nařadí 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 kanálů.

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

AMERCOAT®



Protective Coatings

Czech Republic
Tel. +420 483 36 86 11
Fax. +420 483 36 86 88
E-mail: spectrum@spectrum-franek.cz