



Amerlock 400AL

epoxidová nátěrová hmota s vysokým obsahem pevných látek

Údaje o výrobku/ Instrukce pro aplikaci

- široce používaná nátěrová hmota pro průmyslové účely. Může být nanášena i na mechanicky očištěnou ocel.
- Vysoký obsah sušiny – nízký obsah organických těkavých látek.
- Při nanášení na mechanicky očištěné povrchy je účinnější než konvenční nátěrové hmoty.
- Vyznačuje se výbornou přilnavostí k většině existujících nátěrových systémů.
- Na Amerlock 400AL lze nanášet vrchní nátěry různých druhů.

Amerlock 400AL 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 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 (0°C – 20°C) doporučujeme verzi A 400 AL WN.

VLASTNOSTI

Amerlock 400AL se používá jak vysoce účinný nátěr s vynikající přilnavostí k široké škále existujících nátěrů. Korodovaná místa mohou být opatřena nátěrem Amerlock 400AL na mechanicky očištěné povrchy - okartáčované apod. Jako předprava postačuje mechanické očištění na St 2 či St 3 (viz instrukce pro aplikaci). Vyznačuje se vynikající přilnavostí k různým podkladům. Amerlock 400AL 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.....	alu
Povrch, na který lze aplikovat.....	ocel nebo staré nevětrané nátěry
Počet složek.....	2
Obsah pevných látek.....	88% ± 3%
Obsah těkavých látek.....	150 g/l
Vytvrzení.....	odpařením rozpouštědla a reakcí mezi složkami
Doporučená tloušťka suché vrstvy.....	125 µm na vrstvu
Počet nátěrových vrstev.....	1 – 2
Teoretická vydatnost.....	6,8 m ² / l při 125 µm DFT



Amerlock 400AL

SOUHRNNÉ ÚDAJE PRO NANÁŠENÍ NÁTĚRŮ

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

SCHVÁLENÍ A OSVĚDČENÍ

Amerlock 400AL se může použít pro dopravu obilí – **osvědčení North of England Industrial Health Service.**
Při aplikaci na otryskanou ocel je Amerlock 400AL schválen pro aplikaci na nádrže na pitnou vodu – **osvědčení U. K. National Water Council.**

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

DOBA ZPRACOVATELNOSTI

	A 400AL	A 400AL WN
při 5 °C	8 hodin	3 hodiny 20 minut
při 10 °C	6 hodin	2,5 hodiny
při 20 °C	4 hodiny	1 hodina 40 minut
při 30 °C	2 hodiny	1 hodina

DOBA SCHNUTÍ PŘI 20 °C (A 400AL)

Nelepivý na dotek	6 hodin
Pro další nátěr	16 hodin
Úplně proschlý	24 hodin

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..... Amercoat 91-83
ČISTIČ..... Amercoat 90-58

MĚRNÁ HMOTNOST SMĚSI

1,31 kg/l Amercoat 400AL
1,23 kg/l Amercoat 400AL WN

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

	A 400AL	A 400AL WN
- pryskyřice cca.	13,9 kg	13,3 kg
- tužidlo cca.	15,7 kg	14,5 kg

SKLADOVÁNÍ

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



Amerlock 400AL

PŘÍPRAVA POVRCHU

OCEL - Obecně platí, že kvalita je přímo úměrná stupni přípravy povrchu. Abrazivní tryskání (na Sa 2,5; drsnost min. 25µm) je neúčinnější a nejnehospodárnější způsob. Pro krajní případy, kdy je otryskání povrchu prakticky velmi obtížné nebo nemožné, byla vyvinuta nátěrová hmota Amerlock 400AL, 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. Abrazivní otryskání má přednost. Pro ponor ve vodě je požadována příprava povrchu otryskáním na stupeň Sa 2,5 normy ISO 8501-1 (SSPC-SP 6).

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 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 400AL 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 tvrdidla pomocí míchadla s pohonem, aby se dosáhlo rovnoměrné konzistence.
3. Přidejte roztok tužidla do roztoku pryskyřice a pokračujte ještě 10 min. v míchání.

POZNÁMKA - doba zpracovatelnosti směsi je omezena a vyšší teplotou se zkracuje, nemíchejte více materiálu, než můžete zpracovat (viz tabulka na straně 2).

4. Pro vzduchové stříkání ředte jen tolik, kolik je zapotřebí z důvodů zpracovatelnosti max. však o 10 % objem. ředidlem Thinner 91-83, obvykle stačí 5% ředidla. (u A 400AL WN max. 20% obj.) Pro vysokotlaké stříkání není zpravidla ředění zapotřebí vůbec.



Amerlock 400AL

- 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.
- Doporučená tloušťka suché vrstvy je 125 µm, což vytvoří nanesení mokré vrstvy o tloušťce 150 µm. Maximální tloušťka suché vrstvy nátěru by neměla překročit 250µm.
- 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.
- Při stříkání mohou vzniknout malá poškození nátěru holá místa nebo póry. Opravy proveďte štětcem.
- Vyčistěte celé zařízení čističem Thinner 90-58 ihned po skončení prací nejpozději na konci pracovní směny. Zůstane-li Amerlock 400AL ve stříkacím zařízení, ztvdne, ucpe a znehodnotí zařízení.

BEZPEČNOSTNÍ A HYGIENICKÉ PODMÍNKY

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

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

DOBA SCHNUTÍ A VYTVRZOVÁNÍ - při 125 µm

	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Na dotek 400AL	-	16 hod.	6 hod.	4 hod.
400AL WN	9 hod.	7 hod.	2 hod.	-
Pro další nátěr 400 AL	-	24 hod.	16 hod.	8 hod.
400 AL WN	24 hod	16 hod.	8 hod.	-
Úplně vytvrzený 400 AL	-	72 hod.	24 hod.	10 hod.
400 AL WN	18 hod	14 hod.	4 hod.	-

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