

TECHNICKÝ LIST

AMERLOCK® 400 AL / SIGMACOVER™ 400 AL

POPIS

Dvoukomponentní vysokosušinná epoxidová nátěrová hmota

ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- Nátěrová hmota s obsahem hliníku, tolerantní k předúpravě povrchu
- Kompatibilní s širokou škálou podkladů a způsobů přípravy povrchu
- Vysokosušinný, nízký obsah VOC
- Přetíratelný širokou škálou vrchních nátěrů
- Dobrá přilnavost na většinu starých nátěrů
- Dobře odolává potřísnění a polití chemikáliemi

BAREVNÉ ODSÍNY A STUPEŇ LESKU

- Aluminium
- Pololesk

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20°C

Údaje pro směs připravenou k použití (RFU)	
Počet složek	2
Měrná hmotnost	1,3 kg/l (10.8 lb/US gal)
Objemová sušina	85 ± 2 %
VOC	Směrnice 2010/75/EC, SED: max. 157.0 g/kg max. 150.0 g/l (approx. 1.3 lb/US gal)
Doporučená tloušťka suché vrstvy	125 µm (5.0 mils) na vrstvu
Teoretická vydatnost	6,8 m²/l při 125 µm (273 ft²/US gal při 5.0 mils)
Doba schnutí na dotyk	6 hodin
Doba přetíratelnosti	minimálně: 16 hodin
Zcela vytvrzený	7 dní
Skladovatelnost	Báze: min. 36 měsíců v chladném a suchém prostředí Tužidlo: min. 36 měsíců v chladném a suchém prostředí

Poznámky:

- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Vydatnost a tloušťka nátěru
- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba přetíratelnosti
- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba vytvrzování

TECHNICKÝ LIST

AMERLOCK® 400 AL / SIGMACOVER™ 400 AL

DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

Podmínky podkladu

- Ocel; pro vynikající antikorozi odolnost: otryskaná na stupeň čistoty ISO-Sa2½,
Ocel; pro dobré antikorozi vlastnosti otryskaná na stupeň čistoty ISO-Sa2, kotvicí profil 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils) nebo mechanicky očištěná na stupeň ISO-St2
- Ocel opatřena dílenským základem; předupravena SPSS-Pt3 / SSPC-SP3
- Ocel opatřena nátěrem; otryskaná vysokotlakou vodou v souladu s VIS WJ2/3L
- Stávající nátěr v dobré kondici; dostatečně zdrsňený, suchý a čistý
- Pro ponor: ocel; otryskaná na stupeň ISO-Sa2½ to ISO-Sa2½

Teplota podkladu a aplikační podmínky

- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být v rozmezí 5°C (41°F) až 60°C (140°F)
- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 3°C (5°F) nad rosným bodem
- Teplota okolí během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být v rozmezí 5°C (41°F) až 50°C (122°F)
- Relativní vlhkost během aplikace nesmí přesáhnout 90%

POKYNY PRO POUŽITÍ

Míchací poměr (objemově): báze 50 dílů : tužidlo 50 dílů (1 : 1)

- Před použitím je nutné barvu dobře promíchat, nejlépe pomocí mechanického míchadla pro dosažení optimální homogenity
- Přidejte tužidlo do báze a pokračujte v míchání, dokud nejsou obě složky do sebe pečlivě zamíchané
- Ředidlo přidávejte po smíchání obou složek
- Přidáním velkého množství ředidla snižuje toleranci proti stékání a zpomaluje vytvrzování

Zpracovatelnost (Pot life)

4 hodiny při 20°C (68°F)

Poznámka: Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba zpracovatelnosti

Konvenční aplikace**Doporučené ředidlo**

THINNER 91-92

Poměr ředění

0 - 10%, v závislosti na požadované tloušťce a aplikačních podmínkách

Tryska

1.8 – 2.0 mm (přibližně. 0.070 – 0.079 in)

Doporučený tlak

cca 3 – 4 bar (0,3 - 0,4 MPa; 44 - 58 psi)

TECHNICKÝ LIST

AMERLOCK® 400 AL / SIGMACOVER™ 400 AL

Airless (Vysokotlaká aplikace)**Doporučené ředidlo**

Bez potřeby ředit

Tryska

Přibližně 0,48 – 0,53 mm (0.019 – 0.021 in)

Doporučený tlak

15,0 - 18,0 MPa (přibližně 150 - 180 bar; 2176 - 2611 p.s.i.)

Štětce/váleček

- Štětce: Aplikujte rovnoměrně kvalitním čistým štětcem.
- Při aplikaci štětce/válečkem dosáhnete v jednom aplikačním chodu tloušťky přibližně 80 µm (3.1mils) DFT

Čistící ředidlo

THINNER 90-53 nebo THINNER 90-58 (AMERCOAT 12)

DODATEČNÉ ÚDAJE

Vydatnost a tloušťka nátěru	
DFT	Teoretická vydatnost
125 µm (5.0 mils)	6.8 m²/l (273 ft²/US gal)

Doba přetíratelnosti pro DFT do 125 µm (5.0 mils)					
Přelakování s	interval	10°C(50°F)	20°C(68°F)	30°C(86°F)	40°C(104°F)
Sám sebou	Minimální	24 hodin	16 hodin	8 hodin	4 hodiny
	Maximální	3 měsíce	3 měsíce	2 měsíce	1 měsíc
Polyuretany	Minimální	36 hodin	16 hodin	8 hodin	4 hodiny
	Maximální	1 měsíc	1 měsíc	14 dní	7 dní

Poznámky:

- V některých případech může být povolen prodloužený přetírací interval. Pro více informací kontaktujte zástupce společnosti PPG.

TECHNICKÝ LIST

AMERLOCK® 400 AL / SIGMACOVER™ 400 AL

Doba vytvrzování pro DFT při 125 µm (5.0 mils)			
Teplota podkladu	Suchý na dotek	Suchý pro manipulaci	Zcela vytvrzený
10 °C	16 hodin	3 dny	21 dní
20 °C	6 hodin	24 hodin	7 dní
30 °C	4 hodiny	10 hodin	4 dny
40 °C	2 hodiny	8 hodin	3 dny

Poznámky:

- Během aplikace a vytvrzování nátěru je potřeba zajistit dostatečnou ventilaci vzduchu (viz Informační listy 1433 a 1434)
- Doby schnutí závisí na teplotě podkladu a okolí, aplikované tloušťce filmu, ventilaci a dalších jiných podmínkách

Zpracovatelnost (Pot life) při aplikační viskozitě	
Teplota směsi	Zpracovatelnost
10°C (50°F)	6 hodin
20°C (68°F)	4 hodiny
30°C (86°F)	2 hodiny
40°C (104°F)	1 hodina

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

- Veškeré bezpečnostní pokyny k barvě a ředidlům najdete v příslušných bezpečnostních listech (MSDS)
- Vzhledem k tomu, že se jedná o rozpouštědlovou barvu, je třeba se vyvarovat nadýchání výparů a mlhy vzniklé při stříkání a kontaktu mokré barvy s pokožkou a očima.

CELOSVĚTOVÁ DOSTUPNOST

PPG PMC se vždy snaží zajistit celosvětovou dostupnost konkrétního produktu. Vzhledem k rozdílné legislativě je ovšem nutné produkt v určitém regionu mírně modifikovat. V této situaci je k dispozici alternativní produkt a technický list.

ODKAZY

- | | |
|---|----------------------|
| • PŘEVODNÍ TABULKY | INFORMAČNÍ LIST 1410 |
| • VYSVĚTLIVKY K TECHNICKÝM LISTŮM | INFORMAČNÍ LIST 1411 |
| • BEZPEČNOSTNÍ ÚDAJE | INFORMAČNÍ LIST 1430 |
| • BEZPEČNOST VE STÍSNĚNÝCH PODMÍNKÁCH, OCHRANA ZDRAVÍ V TOXICKÉM A VÝBUŠNÉM PROSTŘEDÍ | INFORMAČNÍ LIST 1431 |
| • OCEL - ČIŠTĚNÍ A ODSTRANĚNÍ RZI | INFORMAČNÍ LIST 1490 |
| • RELATIVNÍ VLHKOST - TEPLOTA PODKLADU - TEPLOTA VZDUCHU | INFORMAČNÍ LIST 1650 |

TECHNICKÝ LIST

AMERLOCK® 400 AL / SIGMACOVER™ 400 AL

ZÁRUKA

PPG garantuje (i) pod názvem výrobku, (ii), že kvalita produktu odpovídá specifikacím společnosti PPG pro tyto produkty platné v době výroby a (iii) že produkt je dodáván bez jakékoli oprávněné pohledávky jakékoli třetí osoby za porušení jakéhokoli patentu US vztahující se k celému výrobku. TOTO JSOU JEDINÉ ZÁRUKY ZE STRANY SPOLEČNOSTI PPG. JAKÉKOLI DALŠÍ VÝSLOVNÉ NEBO ODVOZENÉ ZÁRUKY, NA ZÁKLADĚ ZÁKONA NEBO VYPLÝVAJÍCÍ Z JINÝCH PRÁVNÍCH PŘEDPISŮ, Z OBCHODNÍCH VZTAHŮ NEBO POUŽITÍ OBCHODU, BEZ OMEZENÍ, I JINÉ ZÁRUKY VHODNOSTI PRO KONKRÉTNÍ ÚČELY NEBO POUŽITÍ, JSOU SPOLEČNOSTÍ PPG VYLOUČENY. Jakýkoliv nárok v rámci této záruky může uplatnit pouze kupující zákazník PPG a to písemně do pěti(5) dnů od zjištění Kupujícího reklamované vady, ale v žádném případě nejpozději než uplynutí platné trvanlivosti výrobku, nebo jeden rok od data dodání výrobku kupujícímu, podle toho co nastane dříve. Opmenutí kupujícího upozornit PPG na takové neshody, jak je požadováno v tomto dokumentu, vede k zániku Kupujícího a ztrátu možnosti na náhradu v rámci této záruky.

OMEZENÍ ODPOVĚDNOSTI

Údaje uvedené v tomto technickém listu vycházejí z přesných laboratorních testů a slouží pouze jako vodítko. Všechna doporučení nebo návrhy týkající se použití produktů, které předložilo PPG PMC, at' už v technické dokumentaci nebo jako odpověď na konkrétní dotaz či jinak, vycházejí z údajů, které jsou podle našich nejlepších znalostí spolehlivé. Produkty a informace jsou určeny pro uživatele, kteří mají odpovídající znalosti a dovednosti v oblasti průmyslu. Je odpovědností koncového uživatele určit vhodnost produktu pro zamýšlené použití. PPG PMC nemá možnost kontrolovat kvalitu, podmínky podkladu ani mnoho jiných faktorů, které ovlivňují použití a aplikaci produktů. Proto PPG PMC nepřijímá žádnou zodpovědnost za ztráty, škody nebo poškození vyplývající z tohoto technického listu (pokud neexistuje písemná dohoda, která stanoví jinak).

Údaje zde obsažené podléhají obměně v důsledku zkušeností z praxe a neustálého vývoje produktů. Tento technický list nahrazuje a ruší všechna předchozí vydání, a proto je odpovědností uživatele ověřit si před aplikací produktu platnost tohoto dokumentu.

Anglický originál tohoto dokumentu je nadřazen nad jakýkoliv jeho překlad.

VÁŠ DODAVATEL MATERIÁLŮ PPG PMC

Spectrum Franěk, s.r.o.

Janovská 4, 466 05 Jablonec nad Nisou (CZ)

Tel.: +420 483 368 611, Email: spectrum@spectrum-franek.cz

www.spectrum-franek.cz

