

AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

POPIS

Dvoukomponentní vysokosušinná epoxidová nátěrová hmota

ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- Vysoce výkonný samozákladující univerzální epoxid
- Tolerantní k přípravě povrchu, abrazi odolný
- Vysokosušinný, nízký obsah VOC
- Možnost aplikace na vhodně předupravené vlhké povrchy
- Dobrá přilnavost na většinu starých nátěrů
- Dobře odolává potřísnění a polití chemikáliemi

BAREVNÉ ODSÍNY A STUPEŇ LESKU

- Standardní odstíny pro základní nátěry, další odstíny dle RAL
- Pololesk

Poznámka:

Při přímém vystavení slunečnímu záření epoxidové nátěry blednou a křídovají. Světlé odstíny mají tendenci žloutnout. Odstíny tónované na zakázku v tónovacích centrech nejsou vhodné pro použití do ponoru. Pro ponor použijte pouze produkty z výroby.

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20°C

Údaje pro směs připravenou k použití (RFU)	
Počet složek	2
Měrná hmotnost	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
Objemová sušina	85 ± 2%
VOC	Směrnice 2010/75/EU, SED: max. 114.0 g/kg max. 163.0 g/l EPA Method 24: 1.5 lb/US gal (180.0 g/l)
Teplotní odolnost (nepřetržitá)	Do 120°C(250°F)
Teplotní odolnost (krátkodobá)	Do 175°C(350°F)
Doporučená tloušťka suché vrstvy	100 - 200 µm (4.0 - 8.0 mils)
Teoretická vydatnost	8.5 m²/l při 100 µm (341 ft²/US gal při 4.0 mils)
Doba schnutí na dotyk	6 hodin
Doba přetíratelnosti	minimálně: 16 hodin
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
- Doba krátkodobé teplotní odolnosti by měla být nižší než 5% z celkového času expozice, maximálně 24 hodin

TECHNICKÝ LIST

AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

- Naneste tento produkt v předepsané tloušťce co nejdříve po přípravě povrchu

Uhlíková ocel

- Ocel; otryskaná na stupeň ISO Sa 2½, profil otryskání 40–70 µm (1,6–2,8 mil) nebo mechanicky očištěná elektrickým náradím minimálně na ISO St 2 pro dobrou ochranu proti korozi
- Ocel; vysokotlakě vodním paprskem (hydrojetting) na VIS WJ2/3L

Beton/zdivo

- Odstraňte mastnotu, olej a jiné dále mastnotu, olej a jiné v souladu s ASTM D4258
- Povrch obracejte nebo otryskejte na ASTM D4259, odstraňte všechny výkvěty, cementové mléko a sklovinu na povrchu. Dosáhněte povrchového profilu - ICRI CSP 3 až 5.
- Alternativně lze použít ASTM D4944 (metoda karbidu vápníku), přičemž obsah vlhkosti nesmí překročit 4 %

Pozinkovaná ocel

- Provedte jemné ometení (sweeping) povrchu pro jeho zdrsnění a odstranění všech zinkových solí, SSPC SP-16; kotvicí profil 40 – 75 µm (1.5 – 3.0 mils) V případě, že jemné ometení (sweeping) není možné, galvanizovaný podklad opatřete vhodným zinkofosátovým konverzním povlakem
- Pozinkovaný povrch, který byl vystaven alespoň 12 měsíců atmosférickým podmínkám by měl být před aplikací řádně umytý, zbavený veškerých nečistot a bílé rzi

Nerezová ocel a neželezné kovy

- Z povrchu odstraňte veškerou rez, špínu, vlhkost, mastnotu jiné další nečistoty
- Lehce otryskejte jemným abrazivem dle SSPC SP-16 pro dosažení profilu 40–100 µm (1,5–4,0 mil)

Staré nátěry a jejich opravy

- Staré nátěry musí být suché, zdrsňené a zbavené všech nečistot
- U jednosložkových nátěrů jsou nutná zvláštní preventivní opatření

Teplota podkladu

- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být v rozmezí 5°C (41°F) až 50°C (122°F)
- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 3°C (5°F) nad rosným bodem

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
- Přidejte tužidlo do báze a pokračujte v míchání, dokud nejsou obě složky do sebe pečlivě zamíchané

TECHNICKÝ LIST

AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

Zpracovatelnost (Pot life)

2 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

Airless (Vysokotlaká aplikace)

Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

Množství ředidla

0 - 5%, v závislosti na požadované tloušťce a aplikačních podmínkách

Tryska

Přibližně 0,48 mm (0.019 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 štětcem/válečkem dosáhnete v jednom aplikačním chodu tloušťky přibližně 80 µm (3.1mils) DFT
-

Čistící ředidlo

THINNER 90-53 nebo THINNER 21-06

AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

DODATEČNÉ ÚDAJE

Vydatnost a tloušťka nátěru	
DFT	Teoretická vydatnost
100 µm (4.0 mils)	8.5 m²/l (341 ft²/US gal)
125 µm (5.0 mils)	6.8 m²/l (273 ft²/US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.3 m²/l (170 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 a různé dvousložkové epoxidové nátěry	Minimální	36 hodin	16 hodin	6 hodin	4 hodiny
	Maximální	3 měsíce	3 měsíce	2 měsíce	1 měsíc
Polyuretany a PSX	Minimální	36 hodin	16 hodin	6 hodin	4 hodiny
	Maximální	1 měsíc	1 měsíc	14 dní	7 dní

Poznámky:

- Povrch musí být suchý, čistý a zbavený všech nečistot
- Pokud byla překročena maximální doba přetíratelnosti, povrch zdrsne
- Alkydy a vodou ředitelné akrylátové nátěrové hmoty by měly být aplikovány, jakmile je nátěr vytvrzený k manipulaci, ale ne po větším časovém intervalu, než trojnásobek této doby
- Maximální doba mezi nátěry je vysoce závislá na aktuální teplotě podkladu – ne jen na teplotě vzduchu. Přímé vystavení slunečnímu záření nebo jinak zahřívané povrchy zkracují maximální dobu přetíratelnosti

Doba vytvrzování pro DFT při 125 µm (5.0 mils)			
Teplota podkladu	Suchý na dotek	Suchý pro manipulaci	Zcela vytvrzený
10 °C	24 hodin	48 hodin	21 dní
20 °C	6 hodin	20 hodin	7 dní
30 °C	3 hodiny	12 hodin	4 dny
40 °C	1 hodina	8 hodin	3 dny

Poznámky:

- Během aplikace a vytvrzování nátěru je potřeba zajistit dostatečnou ventilaci vzduchu (viz Informační listy 1433 a 1434)
- PPG 861 (AMERCOAT 861) urychlovač (1 pinta na 5 galonů) sníží min. and max. interval mezi nátěry na polovinu (dodávané pouze v USA)

Zpracovatelnost (Pot life) při aplikační viskozitě	
Teplota směsi	Zpracovatelnost
10°C (50°F)	3 hodiny
21°C (70°F)	2 hodiny
32°C (90°F)	1 hodina
40°C (104°F)	30 minut

TECHNICKÝ LIST

AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

- Důkladně si prostudujte doplňující údaje o barvě a doporučených ředidlech v informačních listech 1430, 1431 a platný technický list
- 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 |
| • SPECIFIKACE PRO MINERÁLNÍ ABRAZIVA | INFORMAČNÍ LIST 1491 |
| • PŘEDÚPRAVA BETONOVÉHO POVRCHU | INFORMAČNÍ LIST 1496 |
| • RELATIVNÍ VLHKOST - TEPLOTA PODKLADU - TEPLOTA VZDUCHU | INFORMAČNÍ LIST 1650 |
| • BEZPEČNÁ PRÁCE VE STÍSNĚNÝCH PROSTORECH | INFORMAČNÍ LIST 1433 |
| • SMĚRNICE PRO VENTILACI | INFORMAČNÍ LIST 1434 |

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. Opomenutí 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, ať 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 zkušenosti 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

