

TECHNICKÝ LIST

PPG DIMETCOTE® 9

POPIS

Dvousložkový vlhkostí vytvrzující zinksilikátový nátěr

ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- Antikorozní základ pro ocelové konstrukce.
- Splňuje požadavky na kompozici SSPC-Paint 20, stupeň 1.
- Předepsaný pro konstrukční spoje podle ASTM A325 nebo A490 Bolts RCSC specifikace, třída B.
- Vhodný pro použití jako základ v různých lakovacích systémech na bázi nezmýdlitelných pojiv.
- Teplotně odolný od -90 °C do 500 °C (teplota povrchu) za předpokladu normálních atmosférických podmínek.
- Při vhodném vrchním nátěru poskytuje vynikající antikorozní ochranu ocelovým povrchům až do teploty 540 °C.
- Nátěr do nádrží s vynikající odolností vůči rozpouštědlům a chemikáliím.
- Nesmí být vystaven zásaditým (vyšší než pH 9) a kyselým (nižší než pH 5,5) kapalinám.

BAREVNÉ ODSTÍNY A STUPEŇ LESKU

- šedý, zelenošedý
- matný

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20°C

Údaje pro směs připravenou k použití (RFU)	
Počet složek	2
Měrná hmotnost	2,4 kg/l
Objemová sušina	63 ± 3 %
VOC	Směrnice 2010/75/EU, SED: max 221,0 g/kg UK PG 6/23(92), Dodatek 3: max. 480,0 g/l
Doporučená tloušťka suché vrstvy	50 - 100 µm - v závislosti na systému
Teoretická vydatnost	8,4 m²/l při 75 µm
Doba schnutí na dotyk	15 minut
Doba schnutí pro další nátěr	Minimálně: 24 hodin Maximálně: neomezeno
Doba pro plné vytvrzení	46 hodin
Skladovatelnost	Pojivo: minimálně 9 měsíců na chladném a suchém místě Pigment: minimálně 24 měsíců na chladném a suchém místě

Poznámky:

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

PPG DIMETCOTE® 9

DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

Do ponoru

- Ocel očistit otryskáním na ISO-Sa2½, tryskací profil 40 – 70 µm
- Ocel se schváleným zinksilikátovým základem z výroby, očištěná sweepováním na SPSS-Ss, sváry a místa s poškozeným základním nátěrem očistit otryskáním na ISO Sa 2½
- Stávající potrubí by mělo být předem vyčištěno pomocí čistících válců (ježků) a rozpouštědel.

Vystavení atmosférickým vlivům

- Ocel očistit otryskáním na ISO Sa 2½ nebo minimum SSPC SP-6, tryskací profil 40 – 70 µm
- Ocel opatřená základem z výroby musí být připravena podle SPSS-Pt3

Teplota povrchu a podmínky aplikace

- Teplota podkladu při aplikaci a následném vytvrzování je akceptovatelná až do -18°C za předpokladu, že povrch je suchý a zbavený ledu.
- Teplota podkladu během aplikace je akceptovatelná až do 55°C.
- Teplota podkladu během aplikace a následném vytvrzování musí být minimálně 3°C nad rosným bodem.
- Relativní vlhkost během vytvrzování by měla být vyšší než 50 %.

NÁVOD K POUŽITÍ

Míchací poměr (objemově): pojivo 77 dílů : zinkový prášek 23 dílů

- Většina zinksilikátových nátěrů PPG se dodává jako dvou složkové materiály sestávající z nádoby s pigmentovaným pojivem a nádoby obsahující sáček se zinkovým práškem.
- Pro zajištění správného smísení obou složek, je důležité dodržet následující postup. Aby nedošlo k tvorbě hrudek ve směsi, vždy přisypávejte zinkový prášek do pojiva, nikdy obráceně!
 - 1) Vyndejte sáček se zinkovým práškem z nádoby.
 - 2) Pojivo v nádobě několikrát protřepejte, aby došlo k určitému stupni jeho homogenizace.
 - 3) Odlijte cca 2/3 pojiva do prázdné nádoby.
 - 4) Nyní nádobu s pojivem s poníženým obsahem silně protřepejte, aby byla směs homogenní a odstranily se usazeniny ze dna. Přilijte do nádoby s odlitým pojivem.
 - 5) Pomalu přidávejte zinkový prášek k pigmentovanému pojivu a zároveň neustále promíchávejte pomocí mechanického míchadla (při nízké rychlosti).
 - 6) Zinkový prášek důkladně zapracujte do pojiva (při vysoké rychlosti) a míchejte, dokud nevznikne homogenní směs.
 - 7) Směs přefiltrujte přes sítko o hustotě 30-60 ok.
 - 8) Během aplikace neustále promíchávejte (při nízké rychlosti). Doporučujeme použít aplikační zařízení určené pro zinksilikátové nátěry se stálým mícháním.
- Při aplikační teplotě vyšší než 30 °C je nutný přírůstek max. 10 % ředidla THINNER 90-53.

Indukční doba

žádná

TECHNICKÝ LIST

PPG DIMETCOTE® 9

Zpracovatelnost (Pot life)

8 hodin

Poznámka: Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba zpracovatelnosti

Konvenční aplikace**Doporučené ředidlo**

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) pro > 15 °C

Poměr ředění

0 - 10%, záleží na požadované tloušťce nátěru a podmínkách aplikace

Tryska

2,0 mm (cca 0,079 inch)

Doporučený tlak

3 bar (0,3 MPa)

Poznámka: Je nutné použít aplikační zařízení určené pro zinksilikátové nátěry se stálým mícháním.

Airless (Vysokotlaká aplikace)**Doporučené ředidlo**

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) pro > 15 °C

Poměr ředění

0 - 10 %, záleží na požadované tloušťce nátěru a podmínkách aplikace

Tryska

cca. 0,48 - 0,64 mm (0,019 - 0,025 inch)

Doporučený tlak

90 - 120 bar (9,0 - 12,0 MPa)

Poznámka: Je nutné použít aplikační zařízení určené pro zinksilikátové nátěry se stálým mícháním.

Štětce/váleček

- Pouze pro retuše a bodové opravy.
- Aplikaci válečkem nedoporučujeme.

Doporučené ředidlo

THINNER 90-53, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) pro > 15 °C

TECHNICKÝ LIST

PPG DIMETCOTE® 9

Poměr ředění

5 – 15 %

Poznámka: Aplikujte viditelně mokrou vrstvu s maximální tloušťkou 25 µm DFT, to platí i pro následné vrstvy pro dosažení požadované tloušťky.

Čistící ředidlo

THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12), THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

DODATEČNÉ ÚDAJE

Vydatnost a tloušťka nátěru	
DFT	Teoretická vydatnost
75 µm	8,4 m ² /l
100 µm	6,3 m ² /l
125 µm	5,0 m ² /l

Poznámky:

- Maximální DFT pro nátěr štětcem je 35 µm.
- Nad 150 µm může dojít k popraskání nátěru
- Vysoce pigmentované zinksilikátové základy tvoří suchou vrstvu s mezerami mezi částicemi.

Doba přetíratelnosti pro DFT do 100 µm					
vrchní nátěr	interval	0°C(32°F)	10°C(50°F)	20°C(68°F)	30°C(86°F)
doporučené vrchní nátěry	Minimální Maximální	48 hodin neomezená	36 hodin neomezená	24 hodin neomezená	18 hodin neomezená

Poznámky:

- Aplikaci další vrstvy Dimetcote 9 pro zvýšení DFT doporučujeme provést do 2 dnů, než dojde k plnému vytvrzení. Nicméně lze přelakovat další vrstvou po neomezenou dobu, za předpokladu že je povrch suchý, čistý a zbavený všech nečistot, včetně zinkových solí. Následná vrstva by měla být ředěna 25 – 50 % s THINNER 90-53.
 - Pro zjištění stavu vytvrzení před aplikací vrchního nátěru proveďte test aplikace MEK podle ASTM D4752. Výsledná hodnota 4 nebo vyšší je dostačující pro aplikaci vrchního nátěru.
 - Pro měření vytvrzení je vhodnou metodou test aplikací MEK podle ASTM D4752 – utěrkou namočenou v MEK (nebo případně THINNER 90-53) s 50 krát přetře povrch nátěru, kdy by nemělo docházet k rozpouštění vrstvy nátěru.
 - Doba pro vytvrzení/přetírání může být zkrácena zvýšením vlhkosti, pro více informací kontaktujte prosím náš technický tým.
 - Při aplikaci vrchního nátěru doporučujeme techniku mlhovinová vrstva/plná vrstva, aby nedošlo k tvorbě puchýřů ve vrchním nátěru. Suchý přestřík odstraňte z povrchu.
 - DIMETCOTE 9 je vlhkosťně vytvrzující zinksilikátový nátěr, to znamená, že vytvrzuje pouze při dostatečném přijímání vody z ovzduší během a po aplikaci. Doporučujeme proto během vytvrzování měřit relativní vlhkost a teplotu.
- V případě, že podmínky vytvrzování jsou nepříznivé nebo pokud jsou vyžadovány zkrácené doby pro přelakování, je možné vytvrzování urychlit 4 hodiny po aplikaci pomocí:
- 1) Namocněním nebo ponořením do vody a udržení mokrého povrchu po 2 hodiny a následným usušením.
 - 2) Namocněním nebo ponořením do roztoku 0,5 % amoniaku a následným usušením.
- Maximální interval přetírání může být neomezený pouze v případě, že je povrch bez nečistot.

PPG DIMETCOTE® 9

Doba vytvrzování pro DFT do 75 µm		
Teplota podkladu	Suchý k manipulaci	Zcela vytvrzený
0 °C	2 hodiny	4 dny
10 °C	1 hodina	3 dny
20 °C	30 minut	46 hodin
30 °C	20 minut	36 hodin

Poznámky:

- DIMETCOTE 9 je vlhkostně vytvrzující zinksilikátový nátěr, to znamená, že vytvrzuje pouze při dostatečném přijímání vody z ovzduší během a po aplikaci.
- Doporučujeme měřit relativní vlhkost a teplotu během vytvrzování.
- Relativní vlhkost během vytvrzování by měla být vyšší než 50 %.
- Během aplikace a vytvrzování musí být zajištěna dostatečná ventilace.

Zpracovatelnost (Pot life) při aplikační viskozitě	
Teplota směsi RFU	Zpracovatelnost
20 °C	8 hodin

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

- VYSVĚTLIVKY K TECHNICKÝM LISTŮM

INFORMAČNÍ LIST 1411

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 odpovědnosti 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, Mobil: +420 602 487 600, Email: spectrum@spectrum-franek.cz

www.spectrum-franek.cz

