

PPG AMERLOCK® 2 C / SIGMACOVER™ 2

POPIS

Dvousložkový epoxidový nátěr s vysokým obsahem sušiny

ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- Vytvrzuje při teplotách do 0°C (32°F)
- Vysoce výkonný samozákladující univerzální epoxid
- Vysoký obsah sušiny, nízký obsah VOC
- Tolerantní k povrchům a odolný oděru
- Kompatibilní s připravenými vlhkými povrchy
- Dobrá přilnavost na většině stávajících nátěrů
- Dobrá odolnost postřiku a polítí chemikáliemi

BAREVNÉ ODSÍNY A STUPEŇ LESKU

- standardní základové odstíny a zakázkové odstíny
- pololesklý

Poznámka: Při přímém vystavení slunečnímu záření epoxidové nátěry blednou a křídovatí. Světlé odstíny mají tendenci do určité míry žloutnout, a to jak v interiéru, tak v exteriéru.

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20°C

Údaje pro směs připravenou k použití (RFU)	
Počet složek	2
Měrná hmotnost	1,4 kg/l
Objemová sušina	85 ± 2 %
VOC	Směrnice 1999/13/EC, 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 (přerušovaná)	do 175 °C (350°F)
Doporučená tloušťka suché vrstvy	100 - 200 µm
Teoretická vydatnost	8,5 m²/l při 100 µm
Doba schnutí na dotyk	5 hodin
Doba schnutí pro další nátěr	viz tabulka Doba přetřítelnosti
Skladovatelnost	Báze: min. 36 měsíců v chladném a suchém prostředí Tužidlo: min. 24 měsíců v chladném a suchém prostředí

- Poznámky:
- Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Vydatnost a tloušťka nátěru
 - Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba přetřítelnosti
 - Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba vytvrzování
 - Doba přerušované teplotní odolnosti by měla být nižší než 5% z celkového času expozice, maximálně 24 hodin



PPG AMERLOCK® 2 C / SIGMACOVER™ 2

DOPORUČENÉ PODMÍNKY A TEPLOTA PODKLADU

- Aplikujte tento produkt na předepsanou tloušťku co nejdříve po přípravě povrchu
-

Uhlíková ocel

- Ocel: otryskaná na stupeň ISO-Sa2, kotvící profil 40–70 µm (1,6–2,8 mils), nebo očištěná mechanickými nástroji minimálně na stupeň ISO-St2 pro dobrou antikorozi ochranu
 - Ocel: očištěná vysokotlakým vodním paprskem na stupeň VIS WJ2/3L
-

Beton/zdivo

- Odstraňte mastnotu, olej a jiné nečistoty podle 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 metodu ASTM D4944 (obsah karbidu vápenatého), obsah vlhkosti nesmí překročit 4%
-

Pozinkovaná ocel

- Odstraňte olejový nebo mýdlový film za pomoci detergentu nebo emulzního mycího přípravku
 - Proveďte jemné ometení (sweeping) povrchu pro jeho zdrsnění dle SSPC SP-16 s dosažením profilu 40 – 75 µm (1.5 – 3.0 mils). V případě, že jemné ometení (sweeping) není možné, galvanizovaný podklad opatřete vhodným zinkfosfátovým konverzním nátěrem.
 - Pozinkovaný povrch, který byl vystaven alespoň 12 měsíců atmosférickým podmínkám by měl být před aplikací řádně omytý, zbavený veškerých nečistot a bílé rzi
-

Neželezné kovy a nerezová ocel

- Z povrchu odstraňte veškerou rez, nečistoty, vlhkost, mastnotu a jiné znečišťující látky.
 - Proveďte jemné ometení (sweeping) povrchu pro jeho zdrsnění dle SSPC-SP16 s dosažením profilu 40 – 100 µm (1.5 – 4.0 mils)
-

Staré nátěry a jejich opravy

- Staré nátěry musí být suché, zdrsňené a zbavené všech nečistot
 - U jedno komponentních nátěrů jsou nutná další opatření.
-

Teplota povrchu a podmínky aplikace

- Teplota podkladu při aplikaci a následném vytvrzování by měla být v rozsahu 0°C (32°F) až 50°C (122°F)
 - Teplota podkladu během aplikace a následném vytvrzování musí být nejméně 3°C nad rosným bodem
-

PPG AMERLOCK® 2 C / SIGMACOVER™ 2

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 homogenně smíchané

Zpracovatelnost (Pot life)

2 hodiny při 10°C (50°F)

Poznámka: Viz DODATEČNÉ ÚDAJE - Doba zpracovatelnosti

Konvenční aplikace

Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

Poměr ředění

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

Airless (Vysokotlaká aplikace)

Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

Poměr ředění

0 – 5 %, záleží na požadované tloušťce nátěru a podmínkách aplikace

Tryska

Přibližně 0,48 mm (0,019 in)

Doporučený tlak

cca 150 – 180 bar (15,0 - 18,0 MPa; 2176 - 2611 psi)

Štětce/váleček

- Aplikujte rovnoměrně kvalitním čistým štětcem/válečkem.
- Při aplikaci štětcem/válečkem dosáhnete v jedné aplikační vrstvě tloušťky přibližně 80 µm (3.1 mils) DFT

PPG AMERLOCK® 2 C / SIGMACOVER™ 2

Čistící ředidlo

THINNER 90-53 nebo THINNER 21-06

DODATEČNÉ ÚDAJE

Vydatnost a tloušťka nátěru	
DFT	Teoretická vydatnost
100 µm	8,5 m²/l
125 µm	6,8 m²/l
200 µm	4,3 m²/l

Doba přetřítelnosti pro DFT do 200 µm					
vrchní nátěr	interval	5°C(41°F)	10°C(50°F)	20°C(68°F)	30°C(86°F)
Sám sebou a nebo dalšími dvousložkovým epoxidovými barvami	Minimální	24 hodin	12 hodin	6 hodin	3 hodiny
	Maximální	1 měsíc	1 měsíc	1 měsíc	1 měsíc
Uretany a PSX	Minimální	24 hodin	12 hodin	6 hodin	3 hodiny
	Maximální	14 dní	14 dní	7 dní	48 hodin

Poznámky:

- Povrch musí být suchý, čistý a zbavený všech nečistot
- Pokud byla překročena maximální doba přetřítelnosti, povrch zdrsněte
- Alkydy a vodou ředitelné akrylátové nátěrové hmoty by měly být aplikovány až poté, co je předchozí film suchý pro manipulaci a zároveň tato doba nepřekračuje trojnásobek této doby
- Maximální doba mezi nátěry je vysoce závislá na aktuální teplotě podkladu – ne jen na teplotě vzduchu. Povrchy vystavené přímému slunečnímu záření nebo jinak zahřáté mají kratší maximální dobu přetřítelnosti.

Doba vytvrzování pro DFT 200 µm		
Teplota podkladu	Suchý pro manipulaci	Zcela vytvrzený
0 °C	38 hodin	21 dní
10 °C	14 hodin	7 dní
20 °C	5 hodin	4 dny
30 °C	3 hodiny	3 dny

Poznámka:

- Během aplikace a vytvrzování nátěru je potřeba zajistit dostatečnou ventilaci vzduchu (viz Informační listy 1433 a 1434)

PPG AMERLOCK® 2 C / SIGMACOVER™ 2

Zpracovatelnost (Pot life) při aplikační viskozitě	
Teplota směsi	Zpracovatelnost (Pot life)
0 °C	4 hodiny
10 °C	2 hodiny
20 °C	1 hodina
30 °C	30 minut

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 |
| • BEZPEČNÁ PRÁCE VE STÍSNĚNÝCH PODMÍNKÁCH | INFORMAČNÍ LIST 1433 |
| • SMĚRNICE NA POSTUP PŘI VĚTRÁNÍ | INFORMAČNÍ LIST 1434 |
| • OCEL - ČIŠTĚNÍ A ODSTRANĚNÍ RZI | INFORMAČNÍ LIST 1490 |
| • SPECIFIKACE ABRAZIV | INFORMAČNÍ LIST 1491 |
| • PŘÍPRAVA BETONOVÉHO POVRCHU (PODLAHY) | INFORMAČNÍ LIST 1496 |
| • RELATIVNÍ VLHKOST - TEPLOTA PODKLADU - TEPLOTA VZDUCHU | INFORMAČNÍ LIST 1650 |

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 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.

TECHNICKÝ LIST

PPG AMERLOCK® 2 C / SIGMACOVER™ 2

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

