



Amercoat 68G

epoxidový základ bohatý na zinek

Údaje o výrobku/ Instrukce pro aplikaci

- Zkušenostmi ověřený epoxid bohatý na zinek.
- Kombinace vlastností epoxidu s dokonalou zinkovou ochranou s vynikající odolností proti otěru, působení vody a podnebí.
- Vynikající přilnavost s anorganickými etylzinksilikátovými nátěry.
- Snadno aplikovatelný vysokotlakým i vzduchovým stříkáním.
- V kombinaci s vrchním nátěrem PSX 700 zaručuje výbornou antikorozi ochranu s vysokou životností.

TYPICKÉ POUŽITÍ

S odpovídajícími vrchními nátěry může být Amercoat 68G použit následovně:

PRŮMYSLOVÉ OBJEKTY - ocelové konstrukce, stroje, potrubí a vnější povrchy nádrží v papírnách, rafinériích ropy, elektrárnách, chemických provozech a čistírnách odpadních vod.

NÁMOŘNÍ OBJEKTY - paluby, trupy a horní konstrukce lodí, remorkérů a pracovních člunů, mola, plošiny pro těžbu na moři a podobné konstrukce.

VLASTNOSTI

Amercoat 68G je polyamidem vytvrzovaný epoxidový základní nátěr bohatý na zinek. Obsažený zinek vytváří katodovou ochranu. Základní nátěr A 68G o tloušťce suchého filmu 75 µm překrytý doporučeným epoxidovým vrchním nátěrem nebo jiným nátěrovým systémem je odolný proti postřiku nebo omývání vodou, ředidly, chemikáliemi a ropnými produkty.

K dosažení max. účinku nátěru, k nimž je materiál určen, je zapotřebí důsledně dodržovat všechny instrukce pro aplikaci, bezpečnostní opatření, podmínky a omezení.

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE

Vzhled povrchu nátěru.....	mat
Barevný odstín.....	červenošedý
Povrch, na který lze aplikovat.....	otryskaná ocel na Sa 2,5
Počet složek.....	2
Poměr míchání (objemově)	
pryskyřice.....	4 díly
tužidlo.....	1 díl
Obsah pevných látek.....	66% ± 2%
Obsah těkavých látek (VOC)..	299 g/l
Vytvrzení.....	odpařením rozpouštědla a reakcí mezi složkami
Doporučená tloušťka suché vrstvy.....	60 - 150 µm
Počet vrstev.....	1
Teoretická vydatnost.....	11 m ² / l při 60 µm DFT

Uvažujte s aplikačními ztrátami, nerovností povrchu apod.

Měrná hmotnost směsi.....	2,8 kg/l
Odolnost suchému teplu.....	150 °C
Ředidlo.....	Thinner 91-92



Amercoat 68G

TYPICKÉ SYSTÉMY

ISO	základní	mezivrstva	vrchní
ISO 12944 C5 m/i high ISO 20340	Amercoat 68G	Amercoat 385	Amercoat 450S
ISO 12944 C5 m/i high ISO 20340	Amercoat 68G	Amerlock 400C Amerlock 2	Amercoat 450S
ISO 12944 C5 m/i high	Amercoat 68G	--	Amershield PSX700
do 200°C	Amercoat 68 G	--	Amercoat 891

OPRAVY

Amercoat 68G může být použit pro vlastní opravu nebo pro opravy anorganických zinkových nátěrů.

SCHVÁLENÍ A OSVĚDČENÍ

Amercoat 68G splňuje požadavky SSPC Paint 20, ISO 12944 část 5 a Aramco APCS 1C & 1F.

Amercoat 68G lze aplikovat vysokotlakým nebo vzduchovým stříkáním, štětcem nebo válečkem.

DOBA ZPRACOVATELNOSTI

při 5 °C	16 hodin
při 10 °C	8 hodin
při 20 °C	4 hodiny
při 40 °C	1 hodina

DOBA SCHNUTÍ PŘI 20 °C

proschlý	3 hodiny
pro vrchní nátěr	min. 4 hodiny

Doba zpracovatelnosti, doby schnutí a vytvrzení, maximální doba pro další nátěr závisí na teplotě, tloušťce naneseného filmu, větrání a dalších klimatických podmínkách.

Doby se úměrně zkracují při vyšší teplotě a prodlužují při nižší teplotě.

POMĚR MÍSENÍ (OBJEM.)

pryskyřice tužidlo

4 : 1

ŘEDIDLO..... Thinner 91-92

MĚRNÁ HMOTNOST SMĚSI

2,8 kg/l

BALENÍ

- pryskyřice 8 l v 10 l plechovce
- tužidlo 2 l v 2,5 l plechovce

ORIENTAČNÍ HMOTNOST PRO PŘEPRAVU

- pryskyřice cca. 26 kg
- tužidlo cca. 1,9 kg

SKLADOVÁNÍ

1 rok od data expedice při skladování ve vnitřních prostorách, v neotevřeném originálním obalu při teplotě 5 - 40 °C

Amercoat 68G

PŘÍPRAVA POVRCHU

OCEL - otryskejte na stupeň Sa 2,5 švédské normy SIS O5 - 5900 1967 nebo ISO 8501-1 s drsností 35-65 µm.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ

Naneste Amercoat 68G co možno nejdříve po přípravě povrchu, aby se předešlo jakémukoliv znečištění. Nenechávejte otryskanou ocel nenatřenou. V případě znečištění odstraňte nečistoty. Je - li to zapotřebí, otryskejte ocel místně.

PODMÍNKY PRO APLIKACI

Teplota vzduch u..... 5 – 50 °C

Teplota povrchu..... 5 – 60 °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 STŘÍKÁNÍ - standardní vysokotlaké stříkací zařízení s převodovým poměrem 28 : 1 nebo vyšším a s tryskou 0,43 – 0,53 mm (0,017 – 0,023 palce).

VZDUCHOVÉ STŘÍKÁNÍ - 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

Amercoat 68G je balen ve správném směšovací poměru.

Pryskyřice..... 8 l v 10 l plechovce
Tužidlo..... 2 l v 2,5 l plechovce

1. Propláchněte zařízení ředidlem Thinner 91-92
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 5 min. v míchání. Procedte roztok přes síto o velikosti oka 250 µm, zamezíte tak ucpání zařízení.

POZNÁMKA - doba zpracovatelnosti směsi je omezena a vyšší teplotou se zkracuje, nemíchejte více materiálu, než můžete zpracovat během 4 hodiny při 20 °C.

4. Pro vzduchové stříkání ředte jen tolik, kolik je zapotřebí z důvodů zpracovatelnosti max. však o 10 % objem. ředidlem Thinner 91-92. Pro vysokotlaké stříkání není zpravidla ředění zapotřebí vůbec.
5. 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.
6. Dvakrát přetřete všechny sváry, drsná místa, ostré hrany, rohy, nýty, šrouby apod.
7. Nanesením mokré vrstvy o tloušťce 120 µm vytvoříte doporučenou vrstvu suché vrstvy 75 µm.
8. 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.
9. Při stříkání mohou vzniknout malá poškození nátěru holá místa nebo póry. Opravy proveďte štětcem.
10. V uzavřených prostorách zajistěte větrání čerstvým vzduchem v průběhu nanášení a sušení tak dlouho, dokud se všechna rozpouštědla nevypaří. Teplota a vlhkost větraného vzduchu musí být taková, aby nedocházelo ke kondenzaci vlhkosti na povrchu.
11. Vyčistěte celé zařízení čističem Thinner 91-92 ihned po skončení prací nejpozději na konci pracovní směny. Zůstane-li Amercoat 68G ve stříkacím zařízení, ztvrdne, ucpe a znehodnotí zařízení.



Amercoat 68G

DOBA SCHNUTÍ A VYTVRZOVÁNÍ - při 75 µm

	5 °C	10 °C	20 °C	40
Proschlý	12 hod.	6 hod.	3 hod.	1 hod.
Pro další nátěr	16 hod.	8 hod.	4 hod.	1,5 hod.

BEZPEČNOSTNÍ A HYGIENICKÉ PODMÍNKY

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

1. Nádoby s barvou udržujte uzavřené a nevystavujte je vysoké teplotě.
2. Po dobu aplikace a schnutí zajistěte dostatečné větrání spolu s přívodem čerstvého vzduchu.
3. Při práci používejte ochranné masky nebo masky s přívodem čerstvého vzduchu a nářadí v nevybušném provedení.
4. Při potřísnění pokožky okamžitě omýt mýdlem a ošetřit krémem, při potřísnění očí vypláchnout dostatečným množstvím vody a vyhledat lékařské ošetření.
5. Na pracovišti zamezte používání otevřeného ohně zdroje jiskření, v aplikačních prostorách nesvařujte a nekuřte. Zamezte vzniku elektrostatického náboje.
6. Barvu nevylévejte do kanálů.

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.

SPECTRUM FRANEK

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