



# Amercoat 71P

polyamidem vytvrzovaný základní nátěr

## Údaje o výrobku/ Instrukce pro aplikaci

- Základní epoxidová barva vytvrzovaná polyamidem na bázi zinkfosfátu s vysokým obsahem inhibitoru proti korozi.
- Pro pracovní podmínky v ponoru i na povětrnosti vytváří nátěrový systém se širokým rozsahem vrchních nátěrů.
- Při tloušťce suché vrstvy 50 µm může být použit jako základní nátěr bez vrchního nátěru až na dobu 6 měsíců.
- Vynikající dílenská základní barva v korozivním prostředí.
- Používá se jako vysoce adhezivní mezivrstva na základní nátěr typu Dimetcote s příslušnou nátěrovou hmotou Amercoat.

### TYPICKÉ POUŽITÍ

S odpovídajícími vrchními nátěry může být Amercoat 71P použit následovně:

**PRŮMYŠLOVÉ OBJEKTY** - ocelové konstrukce, stroje, potrubí a vnější povrchy nádrží v papírnách, rafinériích, elektrárnách, chemických provozech a zařízeních na zpracování odpadů, jak v ponoru, tak volném prostředí.

**NÁMOŘNÍ OBJEKTY** - paluby, trupy a horní konstrukce lodí, remorkérů a pracovních člunů, mola, plošiny pro těžbu na moři a podobné konstrukce. Vnitřní povrchy a části nákladních prostorů a zátěžových nádrží, sběrných otvorů.

**JADERNÉ OBJEKTY** – v jaderných elektrárnách včetně kontejmentu, prostory vystavené záření a odmořování, zařízení na zpracování odpadu.

Pro získání podrobnějších informací o úplných systémech základní nátěr / vrchní nátěr, doporučujeme seznámit se také s jednotlivými vrchními nátěry.

### VLASTNOSTI

Amercoat 71P je polyamidem vytvrzovaný epoxidový plnič. Je určen pro využití v průmyslu a pro námořní objekty. Při tloušťce suché vrstvy 50 µm může být použit jako základní nátěr bez vrchního nátěru až na dobu 6 měsíců. 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.....	matný
Barevný odstín.....	oxide red
Povrch, na který lze aplikovat.....	otryskaná ocel na Sa 2,5, hliník, nátěry Dimetcote
Počet složek.....	2
Poměr míchání (objemově)	
pryskyřice.....	4 díly
tužidlo.....	1 díl
Obsah pevných látek.....	51% ± 3% (ISO 3233)
Obsah těkavých látek (VOC)..	435 g/l
Vytvrzení.....	odpařením rozpouštědla a reakcí mezi složkami
Doporučená tloušťka suché vrstvy.....	50 µm na vrstvu
Počet vrstev.....	1
Teoretická vydatnost.....	10,2 m <sup>2</sup> / l při 50 µm
<i>Uvažujte s aplikačními ztrátami, nerovností povrchu apod.</i>	
Měrná hmotnost směsi.....	1,39 kg/l
Ředidlo.....	Thinner 91-83
Čistič.....	Thinner 90-58
Bod vzplanutí /uzavřený kelímek/	
- Pryskyřice	22°C
- Tužidlo	30°C
- Thinner 91-83	26°C
- Thinner 90-58	24°C



### Amercoat 71P

#### VÝZNAČNÉ VLASTNOSTI

Se správným vrchním nátěrem je odolný nejen proti postřiku nebo omytí vodou, ředidly, chemikáliemi a ropnými produkty, ale také ponoru v čisté vodě, solných a kyselých roztocích.

#### SCHVÁLENÍ A OSVĚDČENÍ

Amercoat 71P se často používá v jaderných provozech. Splňuje požadavky American National Standards Institute (ANSI) a jiných technických předpisů.

Schválený primer pro specifikaci Aramco APCS 1B.

V kombinaci s vhodnými nátěry plní následující standardy:

- NORSOK M-CR-501 (nátěrový systém 1)
- ISO 12944 (třída C5M)
- Shell E/011 Vol. 2 Rev. 7

Vyhovujícími vrchními nátěry jsou epoxidy, alkydové a polyuretanové hmoty firmy PPG Protective & Marine Coatings.

**Amercoat 71P lze aplikovat vysokotlakým nebo vzduchovým stříkáním, štětcem nebo válečkem.**

#### DOBA ZPRACOVATELNOSTI

8 hodin při 20 °C

#### DOBA SCHNUTÍ 50 µm při 18 - 27 °C

proschlý	2 - 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 91-83  
ČISTIČ..... Thinner 90-58

#### MĚRNÁ HMOTNOST SMĚSI

1,39 kg/l

#### BALENÍ

- pryskyřice 16 l v 20 l plechovce
- tužidlo 4 l v 5 l plechovce

#### ORIENTAČNÍ HMOTNOST PRO PŘEPRAVU

- pryskyřice cca. 30 kg
- tužidlo cca. 4,6 kg

#### SKLADOVÁNÍ

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

### Amercoat 71P

#### PŘÍPRAVA POVRCHU

**OCEL** - otryskejte na stupeň Sa 2,5 švédské normy SIS O5 - 5900 1967 nebo ISO 8501-1 s drsností 25 - 50 µm.  
**NOVÉ GALVANIZOVANÉ POVRCHY** – odstraňte veškerý olej nebo mýdlovou vrstvu olejovým čističem Amercoat 57, upravte povrch podle předpisů pro přípravku Amercoat 59 nebo lehce otryskejte jemným abrazivem.  
**ZVĚTRANÉ GALVANIZOVANÉ POVRCHY** – jestliže byl galvanizovaný povrch vystaven venkovním klimatickým podmínkám po dobu 6 měsíců nebo déle, odstraňte zoxidované zinkové produkty mechanickým způsobem (např. pískováním). Odstraňte olej a mastnotu olejovým čističem Amercoat 57.  
**HLINÍKOVÉ POVRCHY** – odstraňte olej a mastnotu olejovým čističem Amercoat 57. Lehce otryskejte jemným abrazivem nebo proveďte konverzní chemickou povrchovou úpravu přídatkem chromitového typu (chromátováním) např. přípravkem Alodine 1200 firmy Mavon B.V. Alphen a/d Rijn, Nizozemí.

#### DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ

Naneste Amercoat 71P 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 vzduchu..... 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 0,38 – 0,53 mm (0,015 – 0,021 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 nevybušném provedení.

#### PRACOVNÍ POSTUP

Amercoat 71P je balen ve správném směšovací poměru.

Pryskyřice..... 16 l ve 20 l plechovce  
Tužidlo..... 4 l v 5 l plechovce

1. Propláchněte zařízení ředidlem Thinner 90-58
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.

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

4. Pro vzduchové stříkání ředte jen tolik, kolik je zapotřebí z důvodů zpracovatelnosti max. však o 10 % objem. ředidlem Thinner 91-83. 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 100 µm vytvoříte doporučenou vrstvu suché vrstvy 50 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 90-58 ihned po skončení prací nejpozději na konci pracovní směny. Zůstane-li Amercoat 71P ve stříkacím zařízení, ztuhne, ucpe a znehodnotí zařízení.



### Amercoat 71P

#### DOBA SCHNUTÍ A VYTVRZOVÁNÍ - při 50 µm

	10 °C	21 °C	32 °C	40 °C
suchý na dotek	4 hod.	2 hod.	1 hod.	30 min.
proschlý	8 hod.	4 hod.	2 hod.	1 hod.
další nátěr (ev. vrchní)	8 hod.	4 hod.	2 hod.	1 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 udržíte uzavřené a nevystavujte je vysoké teplotě.
2. Po dobu aplikace a schnutí zajistíte 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 kanalizace.

*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 Franěk**  
Kvalita a služby v barvě

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