

Amercoat 385

víceúčelová epoxidová nátěrová hmota
tvrzená polyamidem

Údaje o výrobku/ Instrukce pro aplikaci

- Samozákladující, ekonomická nátěrová hmota zajišťující dlouhodobou ochranu.
- Vynikající odolnost jak v mořské vodě, tak v průmyslové atmosféře.
- Kompatibilní s anorganickými nátěrovými hmotami, které obsahují zinek.
- Mimořádná odolnost proti chemickému a povětrnostnímu zatížení. Vhodná pro ponor.
- Možnost přestřiku polyuretany a akryláty, je-li požadována u nátěrového systému stálost lesku a barevnému odstínu.
- Přílnavost na různé druhy podkladů – ocel, hliník, nerez, beton a podklady se stávajícími nátěry. Široký rozsah tloušťek.
- Dostupný i ve variantě MIO – obsahující železitou slídu

TYPICKÉ POUŽITÍ

PRŮMYSLOVÉ OBJEKTY - vnější plochy nádrží, ocelové konstrukce a potrubí v chemických závodech, rafinériích, celulózkách, papírnách, čističkách odpadních vod, ropné plošiny, mola a jiné stavby vystavené drsným klimatickým vlivům, vodě, slanému postřiku, ponoru a agresivnímu chemickému prostředí. Amercoat 385 je alternativou pro tradiční epoxidehtové nátěrové hmoty a vhodný jak pro slanou, tak pro sladkou vodu. Vhodný speciálně pro námořní zátěžové vodní nádrže.

NÁMOŘNÍ OBJEKTY - paluby, trupy, dna a horní konstrukce lodí, remorkérů a pracovních člunů.

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE

Vzhled povrchu nátěru.....	matný
Barevný odstín.....	bílá, oxide red, RAL1013, RAL7035, RAL7035MIO, RAL7036, černá
Povrch, na který lze aplikovat.....	ocel, hliník, nerez, beton
Počet složek.....	2
Poměr míchání (objemově)	
pryskyřice.....	1 díly
tužidlo.....	1 díl
Obsah pevných látek.....	68% ± 3% (ISO 3233) 78% (varianta MIO)
Obsah těkavých látek (VOC).....	225 g/l
Vytvrzení.....	odpařením rozpouštědla a chem. reakcí mezi složkami
Doporučená tloušťka suché vrstvy.....	100 - 200 µm
Počet vrstev.....	1 – 2 *
Teoretická vydatnost.....	6,8 m ² / l při 100 µm 7,8 m ² / l při 100 µm (MIO)

Uvažujte s aplikačními ztrátami, nerovností povrchu apod.

Měrná hmotnost směsi..... 1,4 kg/l

Ředidlo..... Thinner 91-92

Čistič..... Thinner 90-58

* Při ponoru aplikujte 2 vrstvy Amercoat 385 v minimální tloušťce 300 µm suchého nátěrového filmu.



Amercoat 385

ODOLNOST PROTI CHEMIKÁLIÍM

pokud je A 385 aplikovaná na odpovídající základ nebo mezivrstvu

	POTŘÍSNĚNÍ POLITÍ	PÁRY
kyseliny	velmi dobrá	výborná
louhy	velmi dobrá	výborná
soli - kyselé - neutrální - alkalické	výborná výborná výborná	výborná výborná výborná
voda	výborná	výborná
ředidlo	výborná	výborná

SCHVÁLENÍ A OSVĚDČENÍ

Amercoat 385 odpovídá MIL-P-23236B, typ I a IV pro nádrže určené pro přepravu olejů a ropných produktů. Schválen britským Newcastle Occupational Health Agency pro přepravu obilí.

Amercoat 385 lze aplikovat vysokotlakým nebo vzduchovým stříkáním.

DOBA ZPRACOVATELNOSTI

3 hodiny při 21 °C

DOBA SCHNUTÍ PŘI 21 °C

na dotyk	2 hodiny
proschlý	16 hodin
pro vrchní nátěr (min.)	16 hodin
pro vrchní nátěr (max.)	bez omezení

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

1 : 1

ŘEDIDLO..... Thinner 21-06 nebo 91-83

ČISTIČ..... Thinner 90-58

MĚRNÁ HMOTNOST SMĚSI

1,4 kg/l

BALENÍ

- pryskyřice 10 l ve 20 l plechovce
- tužidlo 10 l ve 13 l plechovce

ORIENTAČNÍ HMOTNOST PRO PŘEPRAVU

- pryskyřice cca. 16,5 kg
- tužidlo cca. 15 kg

SKLADOVÁNÍ

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



Amercoat 385

PŘÍPRAVA POVRCHU

ZÁKLADOVANÁ OCEL – platí, že kvalita nátěru je přímo úměrná stupni přípravy povrchu. Odkazujeme na specifikaci použitého základu. Dříve skladovaný povrch musí být čistý, suchý nepoškozený a zbavený všech částic včetně usazenin solí. Upravte drsné sváry a odstraňte zbytky po svařování.

OCEL bez ponoru – otryskejte novou nezkorodovanou ocel na stupeň Sa 2,5 normy ISO 8501-1 (SSPC SP 5).

OCEL pro ponor – povrch musí být otryskán minimálně na stupeň Sa 2,5 normy ISO 8501-1 (švédské SIS 05-5900-1967, nebo SSPC SP 10). Otryskejte na drsnost 75 mikrometrů, což lze překontrolovat např. přístrojem Keane Tator Surface Profile Comparator. Odstraňte z povrchu zbytky abraziva a prachu.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ

Naneste Amercoat 385 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 1 : 28 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 385 je balen ve správném směšovací poměru.

Pryskyřice..... 10 l ve 20 l plechovce
Tužidlo..... 10 l ve 13 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 3 hodin při 20 °C.

4. Pro vzduchové stříkání ředte jen tolik, kolik je zapotřebí z důvodů zpracovatelnosti max. však o 10 % objem. ředidlem Thinner 91-92. 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. Při aplikaci přímo na anorganické zinky v silné vrstvě může dojít k tvorbě puchýřů. Doporučujeme vyzkoušet na vzorku a v případě puchýřů aplikujte mokrý nátěr.
7. Dvakrát přetřete všechny sváry, drsná místa, ostré hrany, rohy, nýty, šrouby apod.
8. Nanesením mokré vrstvy o tloušťce 220 µm vytvoříte doporučenou vrstvu suché vrstvy 150 µm.
9. 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.
10. Při stříkání mohou vzniknout malá poškození nátěru holá místa nebo póry. Opravy proveďte štětcem. Větší plochy přestříkejte.
11. 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. Při konvenčním stříkání použijte odpovídající tlak a objem vzduchu k zajištění správného rozprachu.
12. Obvykle doporučená tloušťka suchého nátěrového filmu je 100 až 200 mikrometrů. Jestliže dojde k místní aplikaci větší díky přestříku, neobjeví se obvykle žádné defekty do tloušťky 250 µm DFT. Celková DFT nesmí přesáhnout 400 µm.



Amercoat 385

13. Vyčistěte celé zařízení čističem Thinner 90-58 ihned po skončení prací nejpozději na konci pracovní směny. Zůstane-li Amercoat 385 ve stříkacím zařízení, ztvrdne, ucpe a znehodnotí zařízení.

DOBA SCHNUTÍ A VYTVRZOVÁNÍ - při 100 µm

	10 °C	21 °C	32 °C
suchý na dotek	5 hod.	2 hod.	1 hod.
proschlý	23 hod.	16 hod.	10 hod.
další nátěr (min.)	23 hod.	16 hod.	6 hod.
další nátěr (max.)	neomezeno		

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 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 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