

Amerlock 2C

epoxidová rychleschnoucí nátěrová hmota s vysokým obsahem sušiny

Údaje o výrobku/ Instrukce pro aplikaci

- Rychleschnoucí hmota zpracovatelná od 0 °C
- Amerlock 2C je epoxidová nátěrová hmota s vysokým podílem pevných částic.
- Nátěr je tolerantní k předpravě povrchu, zaručuje spolehlivou protikorozní ochranu ve strojírenském, loděařském průmyslu a stavebnictví.
- Amerlock 2C je přetíratelný širokým spektrem vrchních nátěrů.
- Splňuje předpisy týkající se množství vytěkaných organických látek.
- Amerlock 2C je i v provedení MIO

Nízký obsah ředidel snižuje riziko tvoření kráterů ve vrstvě stejně jako působení ředidla na podkladní vrstvu, k čemuž dochází často u epoxidových materiálů s nízkým obsahem sušiny. Amerlock 2C se dodává v široké paletě barevných tónů a vrchní nátěr je požadován v případech vysokého zatížení povětrností nebo požadavku barevné stálosti a ve specifických případech.

OBLAST VYUŽITÍ

Amerlock 2C je vhodný pro různé typy povrchů zejména tam, kde jsou omezeny možnosti předúpravy, zároveň je vhodný pro opravy stávajících nátěrů. Chrání proti korozi ocelové konstrukce v průmyslových závodech, mosty, vnější plochy sklad. tanků a potrubí, konstrukce vystavené mořskému ovzduší, vrtné plošiny, střechy vodní věže apod. Vykazuje dobrou protikorozní ochranu proti polití a potřísnění různých chemikálií. Proti působení sladké a slané vody zajišťuje dlouhodobou ochranu. Nedoporučuje se pro dlouhodobý ponor do kyselin a alkálií.

VLASTNOSTI

Amerlock 2C vyniká výbornou přilnavostí na široké paletě základních nátěrů. Tato vlastnost se projevuje i na zkorodovaných, mechanicky očištěných plochách St 3 event St 2. Materiál má výbornou přilnavost na různých podkladech včetně betonu, hliníku a ostatních neželezných podkladech (pozink apod.). Amerlock 2C lze aplikovat všemi známými způsoby.

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE

Stupeň lesku.....	pololesk
Barevný odstín.....	RAL, BS
MIO.....	RAL7035, RAL9007
Povrch, na který lze aplikovat.....	ocel, beton nebo staré nezávětralé nátěry
Počet složek.....	2
Obsah pevných látek.....	85% ± 3%
Obsah těkavých látek.....	180 g/l
Vytvrzení.....	odpařením rozpouštědla a reakcí mezi složkami
Doporučená tloušťka suché vrstvy.....	100 - 200 μm
Počet nátěrových vrstev.....	1 – 2
Teoretická vydatnost.....	8,5 m ² /l (při 100 μm DFT)
Měrná hmotnost směsi.....	1,2 – 1,4 kg/l
Ředidlo.....	Thinner 91-92, Thinner 21-06
Čistič.....	Thinner 90-58



Amerlock 2C

CHEMICKÁ ODOLNOST

	POTŘÍSNĚNÍ POLITÍ	PÁRY POVĚTRNOST
kyseliny	vyhovující	dobrá
louhy	výborná	výborná
soli - kyselé - neutrální - alkalické	dobrá výborná výborná	velmi dobrá výborná výborná
voda – sladká, slaná	výborná	výborná
Ředidla	výborná	výborná

TYPICKÉ SYSTÉMY POUŽITÍ

základ	vrchní nátěr
Amerlock 2C	--
Amerlock 2C	Amerlock 2C
Amerlock 2C	Amercoat 450S
Amerlock 2C	Amershield
Amerlock 2C	PSX 700
Amerlock 2C	PSX 1001

SOUHRNNÉ ÚDAJE PRO NANÁŠENÍ NÁTĚRŮ

K dosažení max. účinku nátěru, pro nějž je Amerlock 2C určen, je zapotřebí důsledně dodržovat všechny instrukce pro aplikaci, bezpečnostní opatření a omezení.

SCHVÁLENÍ A OSVĚDČENÍ

Osvědčení **USFDA** pro krátkodobý styk s potravinami.
„F0“ na NF X 70-100 a NF X 10-702 s odpovídajícím základem
„M1“ na NF P 92-510 s odpovídajícím základním nátěrem
Splňuje IMO A653 (16) / MSC 61 (67)
Osvědčení pro skladování obilí NHS (Newcastle Occupational Health Institute)

DOBA ZPRACOVATELNOSTI

při 0 °C	4 hodiny
při 10 °C	2 hodiny
při 20 °C	1 hodina
při 30 °C	30 minut

DOBA SCHNUTÍ PŘI 20 °C a 125 µm DFT

Proti prachu	3 hodiny
Pro další nátěr	6 hodin
Úplně vytvrzený	4 dny

V případech vícevrstvých systémů se ohledně přetřítelnosti a kombinace s vrchními materiály obraťte na zástupce SPECTRUM Franěk s.r.o.

POMĚR MÍSENÍ (OBJEM.)

pryskyřice tužidlo
1 : 1

ŘEDIDLO..... Thinner 91-92 nebo
 Thinner 21-06
ČISTIČ..... Thinner 90-58

MĚRNÁ HMOTNOST SMĚSI

1,2 - 1,4 kg/l

BALENÍ

- pryskyřice 10 l v 20 l (2,5 l v 5 l) plechovce
- tužidlo 10 l v 10 l (2,5 l ve 2,5 l) plechovce

ORIENTAČNÍ HMOTNOST PRO PŘEPRAVU

- pryskyřice cca. 17,0 (4,3) kg
- tužidlo cca. 15,0 (3,7) kg

SKLADOVÁNÍ

1 rok od data expedice v neotevřeném originálním obalu při teplotě 5 - 40 °C

Amerlock 2C lze aplikovat vysokotlakým nebo vzduchovým stříkáním, štětcem nebo válečkem.



Amerlock 2C

PŘÍPRAVA POVRCHU

Kvalita nátěru je obecně podmíněna kvalitou přípravy povrchu. Obvykle je tryskání nejúčinnější a nejehospodárnější způsob přípravy povrchu. V případech, kdy není možné tento způsob použít z technického důvodu, je možno aplikovat Amerlock 2C na povrch očištěný na stupeň St 2 nebo St 3. Před aplikací musí být povrch suchý a zbaven všech nečistot (hlavně zbytků soli).

OCEL – normální zatížení – Amerlock 2C lze nanášet na mechanicky očištěný povrch zbavený vody, špíny, oleje, volné rzi a zbytků soli. Strojní mechanické čištění na stupeň St 3 nebo podle SSPC - SP 3 nebo ručními nástroji na stupeň St 2 nebo SSPC - SP 2. Otryskání vysokotlakou vodou je přípustné. Abrazivní otryskání má přednost.

OCEL – zatížení ponorem ve vodě – Odstraňte z povrchu všechny nečistoty, vodu, olej, volnou rez a krusty. Je požadována příprava povrchu otryskáním na stupeň Sa 2,5 normy ISO 8501-1 (SSPC- SP 10).

BETON - povrch musí být vytvrdlý, čistý, suchý a bez ulpívajících nátěrů, uvolněných nebo zkrídlovaných zbytků betonu.

STÁVAJÍCÍ NÁTĚRY - Amerlock 2C lze nanášet na většinu správně připravených a dobře lnoucích nátěrů. V případě, že není známý stávající nátěrový systém nebo je založen na konvenčních pojivech, doporučuje se provést zkušební nátěr.

PODMÍNKY PRO APLIKACI

Teplota vzduchu..... 0 – 50 °C

Teplota povrchu..... 0 – 60 °C

Doporučená teplota povrchu 3 °C nad rosným bodem, aby nedošlo ke kondenzaci vlhkosti. Při aplikaci ponorem musí Amerlock 2C vytvrzovat při teplotě minimálně 5 °C.

ZAŘÍZENÍ PRO NANÁŠENÍ

K získání optimální stříkací charakteristiky je někdy zapotřebí seřídit tlak nebo upravit velikost trysky.

VYSOKOTLAKÉ STŘÍKÁNÍ - standardní vysokotlaké stříkací zařízení s tryskou 0,48 mm (0,019 palce) nebo větší.

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.

ŠTĚTEC A VÁLEČEK - použijte čisté štětce s krátkým vlasem nebo váleček se středně dlouhým vlasem.

PRACOVNÍ POSTUP

Amerlock 2C je balen ve správném směšovací poměru.

Pryskyřice.....	10 l v 20 l plechovce
	2,5 l v 5 l plechovce
Tužidlo.....	10 l v 10 l plechovce
	2,5 l v 2,5 l plechovce

1. Propláchněte zařízení před použitím čističem 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 1 hod. při 20 °C.

4. Pro vzduchové stříkání ředte jen tolik, kolik je zapotřebí z důvodů zpracovatelnosti max. však o 10 % objem. ředidlem Amercoat 91-92, *obvykle stačí 5% ředidla*. Pro vysokotlaké stříkání není zpravidla ředění zapotřebí vůbec.



Amerlock 2C

- 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. Zvláštní pozornost věnujte rohům, koutům, svarům a hranám.
- Doporučená tloušťka suché vrstvy je 100 - 200 μm . Maximální tloušťka jedné suché vrstvy nátěru by neměla překročit 250 μm . Nanesení mokré vrstvy o tloušťce 115 - 225 μm vytvoří požadovanou suchou vrstvu 100 - 200 μm . Při aplikaci štětcem nebo válečkem proveďte alespoň 2 nátěry pro dosažení 125 μm DFT .
- 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.
- Při stříkání mohou vzniknout malá poškození nátěru holá místa nebo póry. Opravy proveďte štětcem.
- Vyčistěte celé zařízení čističem Thinner 90-58 ihned po skončení prací nejpozději na konci pracovní směny. Zůstane-li Amerlock 2C ve stříkacím zařízení, ztvrdne, ucpe a znehodnotí zařízení.

BEZPEČNOSTNÍ A HYGIENICKÉ PODMÍNKY

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

- Nádoby s barvou udržujte uzavřené a nevystavujte je vysoké teplotě.
- Po dobu aplikace a schnutí zajistěte dostatečné větrání spolu s přívodem čerstvého vzduchu.
- Při práci používejte ochranné masky nebo masky s přívodem čerstvého vzduchu a nářadí v nevybušném provedení.
- Na pracovišti zamezte používání otevřeného ohně zdroje jiskření, v aplikačních prostorách nesvařujte a nekuřte. Zamezte vzniku elektrostatického náboje.
- Barvu nevylévejte do kanálů.

DOBA SCHNUTÍ A VYTVRZOVÁNÍ - při 125 μm

Teplota materiálu	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Úplně proschlý	38 hod.	14 hod.	5 hod.	3 hod.
Úplně vytvrzený	21 dní	7 dní	4 dny	3 dny

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.



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