

PHENGUARD 940

Revize: 11/2013

Datum vydání: 07/2012

Údaje o výrobku**Dvousložkový vysokosušinný fenolicko-epoxidový vrchní nátěr s polyamidovým tužidlem****Vlastnosti**

- vrchní nátěr nádrží v systému Phenguard
- vynikající odolnost proti řadě chemikálií včetně organických kyselin, alkoholů, potravinářských olejů, tuků (v závislosti na obsahu volných mastných kyselin) a rozpouštědel
- maximální flexibilita skladovaných látek
- nízká absorpce skladovaných látek
- dobrá odolnost proti horké vodě
- dobré aplikační vlastnosti, výsledný hladký povrch
- certifikován Lloyd's Register

Barevné odstíny

světle šedý

Lesk

polomatný

Fyzikální údaje při 20°C

Hustota:

1.7g/cm³

Obsah sušiny:

66% ± 2 %

Obsah těkavých látek (VOC):

max. 191g/kg (směrnice 1999/13/EC, SED)
 max. 315g/l (cca. 2,6 lb/gal) (UK PG 6/23 (92) příloha 3)

Doporučená tloušťka suché vrstvy:

100 μm*

Teoretická vydatnost:

6,6 m²/l při 100 μm*

Suchý na dotyk:

2 hodiny

Interval pro aplikaci dalšího nátěru:

min. 24 hodin

(data pro komponenty)

max. 21 dnů*

*viz tabulka zasychání

Skladovatelnost

nejméně 12 měsíců na chladném a suchém místě

Příprava povrchu a podmínky pro aplikaci

- podkladový nátěr Phenguard 935
- podklad musí být perfektně suchý a zbaven nečistot
- teplota povrchu: 3 - 50°C

Specifikace systému

- námořní
- na nádrže

PHENGUARD 940

Návod k použití

- objemový poměr tužení: **88 dílů báze : 12 dílů tužidla**
- k dosažení správné aplikační viskozity je ideální teplota natužené směsi : > 15°C
- při nižších teplotách je pro dosažení optimální viskozity nutno produkt přiředit vhodným ředidlem
- vyšší obsah rozpouštědel zvyšuje riziko stékání nátěru a může vést ke zpomalenému vytvrzování
- ředidlo přidávejte po smíchání komponentů

Indukční doba

- povolená minimální indukční doba před použitím

25°C – 10 min.
20°C – 15 min.
15°C – 20 min.

Zpracovatelnost

4 hodiny při 20°C
*viz další informace

Vysokotlaké stříkání

Doporučené ředidlo	Thinner 91-92
Objem ředidla	0 - 10% směsi v závislosti na požadované DFT a aplikačních podmínkách
Ústí trysky	cca 0,46-0,53 mm (0,018-0,021 palce)
Tlak v trysce	15 MPa (cca 150 barů, 2176 p.s.i.)

Pneumatické stříkání

Doporučené ředidlo	Thinner 91-92
Objem ředidla	0 – 10% směsi v závislosti na požadované DFT a aplikačních podmínkách
Ústí trysky	2,0 mm
Tlak v trysce	0.3 MPa (cca 3 bary, 44 p.s.i.)

Štětec / Váleček

Doporučené ředidlo	- pouze pro místní opravy a pásové nátěry
Objem ředidla	- Thinner 91-92
	- 0-5 %

Mycí ředidlo

Thinner 90-53

Další informace

DFT a teoretická vydatnost

DFT v μm	100	125
Teoretická vydatnost (m^2/l)	6,6	5,3

- max. možná DFT pro nátěr štětcem 60 μm

PHENGUARD 940

Doby přetíratelnosti

- produkty Phenguard 935

teplota podkladu	10°C	15°C	20°C	30°C	40°C
min. interval	36 hod.	32 hod.	24 hod.	16 hod.	12 hod.
max. interval	28 dnů	25 dnů	21 dnů	14 dnů	7 dnů

- podklad musí být zcela suchý a zbaven nečistot

Zasychání

Tabulka zasychání pro Phenguard nátěrový systém na zásobní nádrže před uskladněním látek bez označení 4, 7, 8 nebo 11, odpadní vodu a mořskou vodu.

teplota podkladu	
10°C	14 dnů
15°C	14 dnů
20°C	10 dnů
30°C	7 dnů
40°C	5 dnů

- minimální doby vytvrzování systému Phenguard na zásobnících před uskladněním látek **s označením 4, 5, 8 a 11**: minimálně 3 měsíce
- ohledně vytvrzování zásobníků před transportem kontaktujte prodejce
- pro transport metanolu a vinyl acetonu je nezbytné nátěr zapečetit temperováním, toto nelze nahradit 3 měsíčním provozem s neagresivním nákladem
- zabezpečte adekvátní ventilaci v průběhu aplikace a vytvrzování
- výkon použitého systému je silně závislý na stupni vytvrzení první vrstvy, proto je doba mezi prvním a druhým nátěrem prodloužena ve srovnání s intervalem mezi druhým a třetím nátěrem (viz. tabulka přetíratelnosti)

Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)

10°C	6 hod.
20°C	4 hod.
30°C	1,5 hod.

Ochranné pomůcky

- jsou doporučovány rukavice a respirátor
- tento produkt obsahuje organická rozpouštědla, při manipulaci a aplikaci dodržujte zásady bezpečnosti práce a zabraňte vdechování výparů a přímý kontakt s kůží.

PHENGUARD 940

Celosvětová dostupnost Cílem PPG Protective and Marine Coatings je zaručit dostupnost materiálů ve stejné kvalitě po celém světě. V důsledku vládních nařízení a norem je však někdy nutné receptury produktů upravit tak, aby vyhovovali daným podmínkám. V tomto případě jsou k dispozici alternativní technické listy.

Bezpečnostní listy

- Bezpečnostní listy barev a ředidel si vyžádejte u lokálního dodavatele PPG Protective and Marine Coatings – Spectrum-Franěk s.r.o.
- Tento produkt obsahuje organická rozpouštědla, při manipulaci a aplikaci dodržujte zásady bezpečnosti práce a zabraňte vdechování výparů a přímý kontakt s kůží.

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