

# AMERCOAT® 235

## TERMÉKLEÍRÁS

Két komponenses, multifunkciós fenalkamin epoxi

## FŐBB TERMÉKJELLEMZŐK

- Univerzális epoxi bevonat ballaszt tartályok, fedélzetek, felépítmények, és vízalatti felületekre
- Kimagasló korrózióvédelem sós és édes vízzel szemben, illetve korrozív kémiai környezetben
- Jó tapadás nyirkos felületen is
- Nehézipar, szerkezeti acél
- Felülettűrő, alkalmazható ultramagas nyomású vízzel tisztított felületre

## SZÍN ÉS FÉNYESSÉG

- törtfehér, szürke, oxidvörös, fekete
- félfényes

Megjegyzés: A színek nem állandóak. Napfény hatására a szín megváltozhat.

## MŰSZAKI ADATOK 20°C-ON

Az adatok az összekevert termékre vonatkoznak	
Komponensek száma	kettő
Szárazanyagtartalom	68 ± 2%
VOC	EPA módszer: 287,6 g/l
Ajánlott száraz rétegvastagság	100-200 µm (4-8 mils) rendszertől függően
Elméleti kiadósság	4,5 m <sup>2</sup> /liter 150 µmesetén
Polcidő	Bázis: minimum 36 hónap, hűvös száraz helyen Térhálósító: minimum 24 hónap, hűvös száraz helyen

Megjegyzések:

- Lásd kiegészítő adatok – Átfesthetőségi idők
- Lásd kiegészítő adatok – Térhálósodási idő

## AJÁNLOTT FELÜLETMINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLETEK

A bevont felület minősége általánosságban az elért felületkezelési minőségtől függ.

A szemcseszórás a legjobb, és legköltséghatékonyabb felületkezelési módszer. Ez nem kivitelezhető, kézi, kisgépes felületelőkészítés is megengedett.

A legtöbb fajta korábban felvitt bevonatra is felhordható megfelelő előkészítés mellett. Ilyenkor

tesztfelületet kell létrehozni az összeférhetőség vizsgálatára.

A megfelelő előkészítésnél fontos a víz, sók, piszok, olaj, gyengén tapadó rozsda és reve teljes eltávolítása.

A minimális előkészítés nem bemerített kitétségre a SP2, bemerített kitétség esetén SP3

---

### **Acél:**

- Abrázív szórás esetén SSPC SP-10 tisztaság szükséges, esetleg jobb tartályok esetén. A felületi profilnak 50-10 µm-nek kell lennie.
  - Minden fémre kerülő bevonat esetén a legjobb teljesítményt a fehérre szórt acél adja.
  - Úgy lett tervezve, hogy az ideálisnál alacsonyabb minőségű felületelőkészítés esetén is megfelelő védelmet biztosítson.
  - SSPC SP WJ-2(L) szintén elfogadott korábbi szemcseszórás után.
  - Vegye fel a kapcsolatot a PPG szakemberével a maximális sószennyeződés szintjének meghatározására.
- 

### **Beton:**

- Előkészítés SSPC SP-13 szerint.
  - A felületet ASTMD-4259 szerint le kell csiszolni, hogy eltávolítsuk a kivirágzást és a cementtejet annak érdekében, hogy feltárjuk a felület alatti réseket és hogy egyenletes felület érdességet érjünk el 60-as vagy durvább csiszolópapírral.
  - Ellenőrizzük a nedvességet műanyag lap teszttel ASTM D4263 szerint
  - Az üregeket töltsük fel AMERCOAT 114 A epoxy töltővel, ha szükséges.
- 

### **Horganyzott acél:**

- Távolítsuk el detergensenel vagy emulzió tisztítóval az olajat vagy szappan filmet, aztán használjunk foszfátkonverziós bevonatot.
  - Szemcseszórjuk SSPC SP-16 szerint, hogy elérjük a 38-75 mikron érdességet.
  - 12 hónapnál régebbi, és időjárásnak kitett horganyzott acél esetén nagynyomású vizes mosást kell alkalmazni, hogy eltávolítsuk a fehér rozsdát és az egyéb szennyeződések.
  - A felületnek mérhető profillal kell rendelkeznie
  - Tesztfelület kialakítása ajánlott, hogy a kompatibilitást és a megfelelő tapadást leellenőrizhessük.
  - Nem ajánlott kromátos galvanizált felületre, szemcseszórás nélkül, a kromátok eltávolítása érdekében. Ilyenkor tapadási probléma léphet fel.
- 

### **Nem mágnesezhető fémek és saválló acél:**

- Abrázív szemcseszórás SSPC SP-16 szerint, a megfelelő 38-100 mikronos profil eléréséhez.
  - Az alumíniumot Mil-DTL-5541 szerint is lehet előkészíteni.
- 

### **Korábbi bevonat:**

- Az egész felületnek száraznak, tisztának jól tapadónak kell lennie, mentesnek minden kevésbé tapadó festéktől, korróziós résztől, és krétásodástól.
  - A felületet fel kell csiszolni vagy megtisztítani a PREP 88-cal. Ez a termék a legtöbb korábbi festékekkel kompatibilis, de tesztfelületen érdemes kipróbálni.
-

**Javítás**

- A sérült felületet készítsük elő az eredeti felületelőkészítési specifikáció szerint. Minden port és szennyeződést távolítsunk el.
- 

**Felület hőmérséklete és felhordási körülmények:**

- A felület hőmérsékletének a felhordás alatt  $-7^{\circ}\text{C}$  és  $60^{\circ}\text{C}$  között kell lennie
  - A felület hőmérsékletének a felhordás alatt minimum  $3^{\circ}\text{C}$ -kal ( $5^{\circ}\text{F}$ ) meg kell haladnia a harmatpontot
  - A környezeti hőmérséklet a felhordás és térhálósodás alatt  $-7^{\circ}\text{C}$  és  $50^{\circ}\text{C}$  között kell lennie.
  - A relatív páratartalom a felhordás és térhálósodás alatt nem haladhatja meg a 85%-t
- 

**Rendszer specifikáció**

- Alapozók: Szervetlen cink alapozók vagy cinkben gazdag epoxik (atmoszférikus kitettség esetén)
  - Átvonók: AMERCOAT 450 poliuretánok, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, PITTHANE poliuretánok, DURATHANE DTM.
- 

**FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ****Keverési térfogat arány: Bázis:térhálósító / 80:20 (4:1)**

- A két komponenset előre fel kell keverni külön-külön pneumatikus keverővel. Ezután a térhálósítót a bázishoz adjuk és további 1-2 percig keverjük.
- 

**Indukciós idő**

<b>Az összekevert termék indukciós ideje</b>	
<b>A termék hőmérséklete</b>	<b>Indukciós idő</b>
10°C	30 perc
21°C	15 perc

---

**Fazékidő:**

4,5 óra 21°C-on

---

**Felhordás:**

- A területnek mentesnek kell lennie a levegőben lebegő részecskéktől és szennyeződéstől.
- El kell kerülni az éghető gázokat és egyéb szén-dioxid forrásokat, ami az aminokra és a világos színű bevonatokra lehet káros hatással.
- Biztosítsunk megfelelő szellőzést a felhordás és térhálósodás alatt.
- Figyeljünk a felhordás alatt a szélmozgásra mert nem egyenletes szórás eredményezhet.

**Levegős szórás:****Ajánlott hígító**

Thinner 91-82 vagy 91-92

### Hígítás mértéke

0-15 %,

### Airless szórás:

#### Ajánlott hígító

Thinner 91-82 vagy 91-92

#### Fúvókanyílás

0,48-0,58 mm (kb. 0,019-0,023 in)

#### Szórónyomás

16,5-20,7 Mpa (kb. 166-207 bar; 2400-3000 p.s.i.)

### Ecset/henger

#### Ajánlott hígító

Thinner 91-92

### Hígítás mértéke

0-5%

### Tisztító hígító:

Thinner 90-58

## KIEGÉSZÍTŐ ADATOK

Átfesthetőségi idők 125 µm (5 mils) DFT esetén						
Anyag neve	Időtartam	-7°C(20°F)	0°C(32°F)	10°C(50°F)	21°C(70°F)	32°C(90°F)
Önmagával	Minimum	28 óra	16 óra	8 óra	4 óra	2 óra
	Maximum	3 hónap	3 hónap	1,5 hónap	30 nap	15 nap
Uretánok vagy PSX	Minimum	28 óra	16 óra	8 óra	4 óra	2 óra
	Maximum	14 nap	10 nap	7 nap	5nap	4 nap

### Megjegyzések

- Az antifouling bevonatok csak akkor hordhatók fel, ha a felület már nem ragad, de a bevonat még ujjbeggyel benyomható
- Az alkid és akril bevonatok akkor hordhatók fel,ha száradás elérte a kezelhetőségi időt,de nem haladja meg annak háromszorosát.
- A száradási idő függ a felület és levegő hőmérsékletétől,továbbá a rétegvastagságtól, ventilációtól és a relatív páratartalomtól. A maximális átfesthetőségi idő leginkább a felület hőmérsékletétől függ. A felület hőmérsékletét monitorozni kell, főleg a közvetlen

napfénynek kitett, vagy másféleképpen melegített felületek esetén. A magasabb felületi hőmérséklet csökkenti az átfesthetőségi intervallumot.

- A felületnek száraznak és szennyeződésmentesnek kell lennie.

<b>Térhálósodási idő 125 µm (5 mils) DFT esetén</b>			
<b>Felület hőmérséklete</b>	<b>Porszárak</b>	<b>Kezelhető</b>	<b>Vízbe meríthetőség</b>
-7°C (20°F)	28 óra	62 óra	14 nap
0°C (32°F)	20 óra	45 óra	10 nap
10°C (50°F)	10 óra	22 óra	7 nap
21°C (70°F)	5 óra	10 óra	5 nap
32°C (90°F)	3 óra	5 óra	4 nap

<b>Fazékidő (felhordási viszkozitás esetén)</b>	
<b>Összekevert anyag hőmérséklete</b>	<b>Fazékidő</b>
10°C (50°F)	6 óra
21°C (70°F)	4,5 óra
32°C (90°F)	2 óra

### **Termék minősítések**

- NAVSEA Mil-PRF-23236(D) Class 7, Type V, B ésC fokozat
- NAVSEA Mil-PRF-24647
- Marintek Class B1 (sósvízi ballaszt tartályok)
- NOHC által tesztelt, mint gabona konténerek belső bevonatokra
- Megfelel az USDA élelmiszerral történő kapcsolat kritériumainak

### **BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK**

A festékekkel és hígítókkal kapcsolatban tanulmányozza át a 1430 és 1431 számú adatlapokat illetve a biztonsági adatlapokat

A festék oldószer tartalmú, ezért kerülje el a festékköd és oldószergőzök belélegzését, valamint a nedves festék bőrre, illetve szembe kerülését.

### **ÉRVÉNYESSÉG:**

Bár a PPG Protective and Marine Coatings vállalat célja, hogy termékei a világ bármely részén azonos minőségben és összetétellel álljanak rendelkezésre, az egyes helyi szabályozások és körülmények megkívánhatják a kismértékű módosításokat. Ezen esetekben a termékismertetőn a szükséges változtatásokat el kell végezni

## HIVATKOZÁSOK

Magyarázat a termékismertetőkhöz	1441 számú információs lap
Biztonsági előírások	1430 számú információs lap
Biztonság zárt térben és eü. előírások	
Robbanásveszély – Mérgezésveszély	1431 számú információs lap
Biztonságos munka zárt térben	1433 számú információs lap
Előírások szellőztetésre vonatkozóan	1434 számú információs lap

---

## KÉPVISELET, TANÁCSADÁS, FORGALMAZÁS

Pearlfect KFT.

1194 Budapest, Sólyom köz 2.

Levelezési cím: 1107 Budapest, Száva u 9

Telefon: +36 30 620 9255

Email: [pohly.agnes@pearlfect.hu](mailto:pohly.agnes@pearlfect.hu)