

AMERCOAT® 68 G

TERMÉKLEÍRÁS

Két komponenses, magas szárazanyagtartalmú poliamiddal térhálósodó cinkgazdag epoxi bevonat

FŐBB TERMÉKJELLEMZŐK

- Különféle rendszerek alapozójának tervezve
- Kitűnő antikorróziós tulajdonságok
- Gyorsan száradó, már rövid idő után átvonható
- Használható karbantartáshoz, mint alapozó
- Nagyon jó alapozó különböző magas szárazanyagtartalmú epoxikhoz
- Megfelel a SSPC- Paint 20 level 2-nek és az ISO 12944.5-nek

SZÍN ÉS FÉNYESSÉG

- szürke és vöröses szürke
- matt

MŰSZAKI ADATOK 20°C-ON

Az adatok az összekevert termékre vonatkoznak	
Komponensek száma	kettő
Sűrűség	2,8 kg/l
Szárazanyagtartalom	66 ± 2%
VOC	1999/13/EC SED: 106 g/kg max 299 g/l
Ajánlott száraz rétegvastagság	50-150 µm (2,0-6,0 mils) rendszertől függően
Elméleti kiadósság	11 m ² /liter 60 µm esetén
Porszárás	2,5 óra
Átfesthetőség	Minimum: 4 óra Ld. átfesthetőségi táblázat
Teljes kikeményedés	7 nap
Polcidő	Bázis: minimum 24 hónap, hűvös száraz helyen Térhálósító: minimum 24 hónap, hűvös száraz helyen

Megjegyzések:

- Lásd kiegészítő adatok – Kiadósság és rétegvastagságok
- Lásd kiegészítő adatok – Átfesthetőségi idők
- Lásd kiegészítő adatok – Térhálósodási idők

AJÁNLOTT FELÜLETMINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLETEK

Bemerüléssel kitettség esetén:

- Acél; szemcseszórt ISO Sa 2 ½ minőségben, érdesség 40-70 µm
- Acél, elfogadott cinkes műhelyalapozóval: előkészítés SPSS-Ss

Atmoszférikus kitettség esetén:

- Acél: szemcseszórt ISO Sa 2 ½ minőségben, érdesség 40-70 µm
- Acél, elfogadott cinkes műhelyalapozóval: előkészítés SPSS-Ss vagy kézi kiegészítő tisztítás SPSS-Pt3 minőségben

Felület hőmérséklete:

- A felület hőmérsékletének a felhordás és térhálósodás alatt 5°C felett kell lennie
- A felület hőmérsékletének a felhordás és térhálósodás alatt minimum 3°C-kal (5°F) meg kell haladnia a harmatpontot

RENDSZERSPECIFIKÁCIÓK

Általános rendszerek:

- Átvonók: A?ERSHIELD, PSX 700, AMERLOCK 2/400, AMERCOAT 385, AMERCOAT 370, AMERCOAT 240, AMERCOAT 235 és egyéb

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

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

- Az összekevert bázisnak és térhálósítónak 15°C felett kell lennie, különben extra hígító szükséges a megfelelő viszkozitás eléréséhez.
- Túl sok hígító hozzáadása megcsúszást és lassabb térhálósodást eredményezhet
- A hígítót a két komponens összekeverése után kell hozzáadni.

Indukciós idő:

nincs

Fazékidő:

6 óra 20°C-on

Levegős szórás:

Ajánlott hígító

Thinner 91-92

Hígítás mértéke

0-15 %, a várt rétegvastagságtól függően

Fúvókanyílás:

1,8 – 2,2 mm (kb 0,070 – 0,087 in)

Szórónyomás:

0,3 – 0,6 MPa (kb. 3-6 bar, 44-87 p.s.i.)

Airless szórás:**Ajánlott hígító**

Thinner 91-92

Hígítás mértéke:

0-15 %, a várt rétegvastagságtól függően

Fúvókanyílás

0,43 - 0,48 mm (kb. 0,017 - 0,019 in)

Szórónyomás

15 Mpa (kb. 150 bar; 2176 p.s.i.)

Ecset/henger**Ajánlott hígító**

Thinner 91-92

Hígítás mértéke:

0-10 %, a várt rétegvastagságtól függően

Tisztító hígító:

Thinner 90-53

KIEGÉSZÍTŐ ADATOK

Kiadósság a száraz rétegvastagság függvényében	
DFT	Elméleti kiadósság
60 µm	11 m ² /l
75 µm	8,8 m ² /l
100 µm	6,6 m ² /l
150 µm	4,4 m ² /l

Átfesthetőségi idő 100 mikron DFT esetén					
Anyag neve	Időtartam	10°C(50°F)	20°C(68°F)	30°C(86°F)	40°C(104°F)
Megfelelő bevonattal	Minimum	8 óra	4 óra	3 óra	2 óra
	Maximum	3 hónap	3 hónap	3 hónap	3 hónap

Megjegyzések

- Az Amercoat 68G alkalmas önmaga vagy más szervesen cink bevonatok javítására
- A cinkben gazdag bevonatok felületén cinksó kiválás jelenhet meg, ezért átfestés előtt nem javasolt hosszabban időjárási körülményeknek kitenni
- Tiszta kültéri kitettségnél a maximális átfesthetőségi idő 3 hónap, de ipari környezetben az átfesthetőségi idő a minimumra csökken
- Átfestés előtt a látható felületi szennyeződések el kell távolítani magas nyomású vizes mosással, pásztázó szemcseszórással vagy mechanikus eszközökkel.

Térhálósodási idő 100 µm (4 mils) DFT esetén			
Felület hőmérséklete	Porszáraz	Kezelhető	Teljesen kikeményedett
10°C (50°F)	5 óra	6 óra	20 nap
15°C (59°F)	3 óra	4 óra	10 nap
20°C (68°F)	2,5 óra	3 óra	7 nap
30°C (86°F)	1 óra	1,5 óra	5 nap

Fazékidő (felhordási viszkozitás esetén)	
Összekevert anyag hőmérséklete	Fazékidő
10°C (50°F)	12 óra
20°C (68°F)	6 óra
30°C (86°F)	4,5 óra
40°C (104°F)	3 óra

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 festékekkel és oldószergőzők 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.hu