

# AMERCOAT® 71 TC

## TERMÉKLEÍRÁS

Két komponenses, poliamiddal térhálósodó epoxi tiecoat

## FŐBB TERMÉKJELLEMZŐK

- Formulája széles körben teszi alkalmassá különböző fedőbevonatok alkalmazását bemeztés és bemeztés nélküli környezetben
- Kiváló tapadás acélra, műhelyalapozóra, horganyzott acélra és egyéb fémre
- Megfelelő tiecoat DIMETCOTE alapozóra

## SZÍN ÉS FÉNYESSÉG

- törtfehér
- matt

## MŰSZAKI ADATOK 20°C-ON

Az adatok az összekevert termékre vonatkoznak	
Komponensek száma	kettő
Sűrűség	1,3 kg/l
Száranyagtartalom	51 ± 2%
VOC	1999/13/EC SED: 381 g/kg max 435 g/l
Ajánlott száraz rétegvastagság	50-100 µm (2,0-4,0 mils) rendszertől függően
Elméleti kiadósság	10,2 m <sup>2</sup> /liter 50 µm esetén 5,1 m <sup>2</sup> /liter 100 µm esetén
Porszáraz	2 óra
Átfesthetőség	Minimum: 4 óra
Polcidő	Bázis: minimum 24 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****Felületi minőségek:**

- Acél; szemcseszórt ISO Sa 2 ½ vagy SSPC-SP-10 minőségben, érdesség 25-50 µm
- Korábbi, kompatibilis bevonat: Száraz és szennyeződéstől mentes

**Horganyzott acél és alumínium:**

- A horganyzott acélnek mentesnek kell lenni zsírtól, sóktól és egyéb szennyeződésektől.
- Ha a horganyzott felület több mint 6 hónapot lett kitéve időjárásnak, a zinkkorróziót el kell távolítani mechanikus úton
- Az alumíniumnak száraznak és szennyeződéstől mentesnek kell lennie.
- Finom szemcséjű szórás alkalmazása ajánlott.

**Felület hőmérséklete:**

- A felület hőmérsékletének a felhordás alatt 5°C és 60°C között kell lennie
- A felület hőmérsékletének a felhordás alatt minimum 3°C-kal (5°F) meg kell haladnia a harmatpontot
- A környezeti hőmérsékletnek a felhordás és a térhálósodás alatt 5°C és 50°C között kell lennie.
- A relatív páratartalom a felhordás ideje alatt nem haladhatja meg a 85%-t

---

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

- A két komponensnek az összekeveréskor minimum 155C-nak kell lennie, különben extra hígító szükséges a megfelelő viszkozitás eléréséhez
- A térhálósítót a bázishoz adjuk és homogénre keverjük.
- A hígítót a két komponens összekeverése után adjuk hozzá
- Túl sok hígító a bevonat megcsúszását eredményezheti

**Indukciós idő:**

nincs

**Fazékidő:**

4 óra 20°C-on

Megjegyzés: Lásd Kiegészítő adatok - fazékidő

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

Thinner 91-83

**Hígítás mértéke**

0-10 %, a várt rétegvastagságtól függően

**Fúvókanyílás**

1,8-2,2 mm (kb. 0,070-0,087 in)

**Szórónyomás**

0,40-0,60 Mpa (kb. 4-6 bar; 58-87 p.s.i.)

**Airless szórás:****Ajánlott hígító**

Thinner 91-83

**Hígítás mértéke:**

0-5 %, a várt rétegvastagságtól függően

**Fúvókanyílás**

0,38-0,53 mm (kb. 0,015-0,021 in)

**Szórónyomás**

20,7 Mpa (kb. 207 bar; 3003 p.s.i.)

**Ecset/henger****Ajánlott hígító:**

Thinner 91-83

**Hígítás mértéke:**

0-10%

Egy rétegben maximum 40-50 mikron száraz rétegvastagság érhető el.

**Tisztító hígító:**

Thinner 90-58

**KIEGÉSZÍTŐ ADATOK**

Átfesthetőségi idő 125 mikron DFT esetén					
Anyag neve	Időtartam	10°C(50°F)	20°C(68°F)	30°C(86°F)	40°C(104°F)
Epxi és PUR bevonattal	Minimum	8 óra	4 óra	2 óra	1 óra
	Maximum	korlátlan	korlátlan	korlátlan	korlátlan

Megjegyzések

- A bevonat korlátlan ideig átvonható, ha mentes krétásodástól és más szennyeződéstől. Ellenkező esetben a felületet meg kell tisztítani és megfelelően felérdesíteni

<b>Térhálósodási idő 50 µm (2 mils) DFT esetén</b>		
<b>Felület hőmérséklete</b>	<b>Porszárász</b>	<b>Kezelhető</b>
10°C (50°F)	4 óra	8 óra
20°C (68°F)	2 óra	4 óra
30°C (86°F)	1 óra	2 óra
40°C (104°F)	30 perc	1 óra

<b>Fazékidő (felhordási viszkozitás esetén)</b>	
<b>Összekevert anyag hőmérséklete</b>	<b>Fazékidő</b>
20°C (68°F)	4 óra
30°C (86°F)	3 óra
35°C (95°F)	2 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 oldószerrel való érintkezését, 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  
Előírások szellőztetésre vonatkozóan

1433 számú információs lap  
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)