

# AMERLOCK® 400 AL

## TERMÉKLEÍRÁS

Két komponenses, magas szárazanyagtartalmú bevonat

## FŐBB TERMÉKJELLEMZŐK

- Alumínium tartalmú felülettűrő karbantartási bevonat
- Kompatibilis többféle felülettel és felületelőkészítéssel
- Magas szárazanyagtartalom, alacsony VOC
- Sokféle bevonattal átvonható
- Jó tapadás a legtöbb korábbi bevonathoz
- Jó ellenállás fröccsenő és kiömlő vegyszerekkel szemben

## SZÍN ÉS FÉNYESSÉG

- alumínium
- félfényes

## MŰSZAKI ADATOK 20°C-ON

Az adatok az összekevert termékre vonatkoznak	
Komponensek száma	kettő
Sűrűség	1,3 kg/l
Szárazanyagtartalom	85 ± 2%
VOC	1999/13/EC SED: 157 g/kg max 150 g/l
Ajánlott száraz rétegvastagság	125 µm (5,0 mils) rendszertől függően
Elméleti kiadósság	6,8 m <sup>2</sup> /liter 125 µm esetén
Porszárás	6 óra
Átfesthetőség	Minimum: 16 óra Ld. átfesthetőségi táblázat
Polcidő	Bázis: minimum 36 hónap, hűvös száraz helyen Térhálósító: minimum 36 hónap, hűvös száraz helyen

### Megjegyzések:

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

## AJÁNLOTT FELÜLETMINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLETEK

### Felület típusok és előkészítésük

- Acél; szemcseszórt ISO Sa 2 ½ minőségben, kiváló korrózióvédelmi tulajdonságok
- Acél; szemcseszórt ISO Sa 2 minőségben, érdesség 40-70 µm vagy kézi kiscépes ISO-St2, jó korrózióvédelmi tulajdonságok.
- Műhelyalapozott acél; SPSS-Pt2/SSPC-SP3 előkezelés
- Bevont acél; VIS WJ2/3L vizes tisztítás
- Meglévő jól tapadó bevonat; megfelelően felérsdített, száraz és szennyeződésektől mentes
- Bemerítéses kitettségek esetén; acél; szemcseszórt ISO Sa 2 ½ minőségben

### Felület hőmérséklete és felhordási körülmények:

- 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 térhálósodás alatt 5°C és 50°C között kell lennie.
- A relatív páratartalom a felhordás alatt nem haladhatja meg a 90%-ot

---

## FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

### Keverési térfogat arány: Bázis:térhálósító / 50:50 (1:1)

- A bázist mechanikus keverővel homogénre kell keverni.
- A térhálósítót a bázishoz adjuk és homogénre keverjük.
- A hígítót a két komponens összekeverése után adjuk hozzá.
- Túl sok hígító a bevonat megsűszásához vezethet.

---

### Fazékidő:

4 óra 20°C-on

Megjegyzés: Lásd Kiegészítő adatok - fazékidő

---

### Levegős szórás:

#### Ajánlott hígító

Thinner 91-92

#### Hígítás mértéke

0-10 %, a várt rétegvastagságtól függően

#### Fúvókanyílás:

1,8-2,0 mm (cca. 0,070-0,079 in)

**Szórónyomás:**

0,3-0,4 MPa (cca. 3-4 bar, 44-58 p.s.i.)

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

Nem szükséges hígítani

**Fúvókanyílás**

0,48-0,53 mm (kb. 0,019-0,021 in)

**Szórónyomás**

15-18 Mpa (kb. 150-180 bar; 2176-2611 p.s.i.)

**Ecset/henger**

Ecset: csak tiszta, jó minőségű ecsetet használjunk

Ecsettel és hengerrel egy rétegben kb 80µm száraz rétegvastagságot lehet elérni

**KIEGÉSZÍTŐ ADATOK**

<b>Kiadósság a száraz rétegvastagság függvényében</b>	
<b>DFT</b>	<b>Elméleti kiadósság</b>
125 µm	6,8 m <sup>2</sup> /l

<b>Átfesthetőségi idő 50 mikron DFT esetén</b>					
<b>Anyag neve</b>	<b>Időtartam</b>	<b>10°C(50°F)</b>	<b>20°C(68°F)</b>	<b>30°C(86°F)</b>	<b>40°C(104°F)</b>
önmagával	Minimum	24 óra	16 óra	8 óra	4 óra
	Maximum	3 hónap	3 hónap	2 hónap	1 hónap
Poliuretánnal	Minimum	36 óra	16 óra	8 óra	4 óra
	Maximum	1 hónap	1 hónap	14 nap	7 nap

**Megjegyzések**

- Kiterjesztett átfesthetőségi idő is lehetséges a megfelelő körülmények biztosítása által. A feltételekről érdeklődjön a PPG szakértőinél.

<b>Térhálósodási idő 125 µm (5 mils) DFT esetén</b>			
<b>Felület hőmérséklete</b>	<b>Porszárász</b>	<b>Kezelhető</b>	<b>Teljesen kikeményedett</b>
10°C (50°F)	16 óra	3 nap	21 nap
20°C (68°F)	6 óra	24 óra	7 nap
30°C (86°F)	4 óra	10 óra	4 nap
40°C (104°F)	2 óra	8 óra	3 nap

<b>Fazékidő (felhordási viszkozitás esetén)</b>	
<b>Összekevert anyag hőmérséklete</b>	<b>Fazékidő</b>
10°C (50°F)	6 óra
20°C (68°F)	4 óra
30°C (86°F)	2 óra
40°C (104°F)	1 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	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)