

AMERLOCK® 400 C

TERMÉKLEÍRÁS

Két komponenses, magas szárazanyagtartalmú bevonat

FŐBB TERMÉKJELLEMZŐK

- Magas teljesítményű önalapozó univerzális epoxi bevonat
- Magas szárazanyagtartalom, alacsony VOC
- Felülettűrő és kopásálló
- Kompatibilis, megfelelően előkészített, nyirkos felülettel
- Jó tapadás a legtöbb korábbi bevonathoz
- Elérhető vascsillámos, vagy hagyományos színekben
- Jó ellenállás fröccsenő és kiömlő vegyszerekkel szemben

SZÍN ÉS FÉNYESSÉG

- alapozó színek, és egyéb színek
- félfényes

Megjegyzés: az epoxi bevonatok karakterisztikájukból adódóan hajlamosak a krétásodásra, ha a felület direkt napfénynek van kitéve. A világos színek hajlamosak sárgásodni beltéri és kültéri kitétség esetén is.

MŰSZAKI ADATOK 20°C-ON

Az adatok az összekevert termékre vonatkoznak	
Komponensek száma	kettő
Sűrűség	1,4 kg/l
Szárazanyagtartalom	85 ± 2%
VOC	1999/13/EC SED: 114 g/kg max 163 g/l
Hőmérséklet állóság (folyamatos)	120°C
Hőmérséklet állóság (rövid ideig tartó)	175°C
Ajánlott száraz rétegvastagság	100-200 µm (4,0-8,0 mils) rendszertől függően
Elméleti kiadósság	8,5 m ² /liter 100 µm esetén
Porszárás	6 óra
Átfesthetőség	Minimum: 16 óra Ld. átfesthetőségi táblázat
Polcidó	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

A bevonat teljesítményében meghatározó szerepet játszik a felület előkészítés. El kell távolítani a korábbi, rosszul tapadó bevonatot, a hengerelési revét, és rozsdát. A bevonandó felületnek szilárdnak, száraznak, olajtól, zsírtól és egyéb anyagtól mentesnek kell lennie. Ha szemcseszórás nem alkalmazható, akkor a felületet kézi kiegészítő eszközökkel kell előkészíteni

Szénacél:

- Acél; szemcseszórt ISO Sa 2 ½ minőségben, érdesség 40-70 µm vagy kézi kiegészítő ISO-St2, jó korrózióvédelmi tulajdonságok.
- Acél; VIS WJ2/3L vizes tisztítás

Beton/Falazat:

- ASTM D4258 szerint el kell távolítani a zsírokat, olajokat, és egyéb szennyeződések.
- ASTM D4259 szerint fel kell érdesíteni a felületet, és eltávolítani, minden krétásodást és kiválást. El kell érni a ICRI CSP 3-5 minőséget.
- Alternatív megoldásként, az ASTM D4944 szerinti kalcium-karbidos gáz metódust lehet használni, a felület víztartalmának kevesebbnek kell lennie mint 4%.

Horganyzott acél:

- Felületi szemcseszórás finom szemcsével az SSPC SP-16 szerint. Érdesség 40-75µm. Ha szemcseszórás nem lehetséges, a horganyzott felület előkészíthető megfelelő cink-foszfát konverziós bevonattal.
- Azon horganyzott felületen, amely már legalább 12 hónapja ki volt téve az időjárásnak, magas nyomású mosást kell alkalmazni, hogy eltávolítsunk minden szennyeződést és fehér rozsdát.

Színesfémek és rozsdamentes acél:

- El kell távolítani minden rozsdát, nedvességet, zsírt és egyéb szennyeződést a felületről
- Felületi szemcseszórás finom szemcsével az SSPC SP-16 szerint. Érdesség 40-100µm.

Korábbi bevonatok és javítások:

- A korábbi kompatibilis bevonatnak száraznak és mindenféle szennyeződéstől mentesnek kell lennie.
- Egy komponenses festék esetén extra figyelem szükséges.

Felület hőmérséklete:

- A felület hőmérsékletének a felhordás alatt 5°C és 50°C között kell lennie
 - A felület hőmérsékletének a felhordás alatt minimum 3°C-kal (5°F) meg kell haladnia a harmatpontot
-

RENDSZERSPECIFIKÁCIÓK

- Alapozók: Az alapfelületre: DIMETCOTE széria, AMERCOAT 68 széria, AMERLOCK 2/400 széria, SIGMAZINC széria, AMERCOAT epoxik és SIGMA epoxik.
- Átvonók: AMERCOAT 450 széria, SIGMADUR széria, SIGMACOVER epoxik, AMERCOAT epoxik, AMERSHIELD és PSX 700

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.

Indukciós idő:

nincs

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

Airless szórás:**Ajánlott hígító**

Thinner 91-92

Hígítás mértéke:

0-5 %, a várt rétegvastagságtól függően

Fúvókanyílás

0,48 mm (kb. 0,019 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

Kiadósság a száraz rétegvastagság függvényében	
DFT	Elméleti kiadósság
100 µm	8,5 m ² /l
125 µm	6,8 m ² /l
200 µm	4,3 m ² /l

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)
Önmagával vagy más 2K epoxi	Minimum	36 óra	16 óra	6 óra	4 óra
	Maximum	3 hónap	3 hónap	2 hónap	1 hónap
Poliuretánnal és PSX	Minimum	36 óra	16 óra	6 óra	4 óra
	Maximum	1 hónap	1 hónap	14 nap	7 nap

Megjegyzések

- A felületnek száraznak és szennyeződésmentesnek kell lennie.
- Ha a maximum átfesthetőségi időt elérte a bevonat, akkor fel kell érdesíteni.
- Alkid és vízes hígítású akril bevonatokat a kezelhetőségi száradást követően fel lehet hordani de ne haladja meg az idő ennek a háromszorosát.
- A maximális átfesthetőségi időt nagoyrn befolyásolja a felület hőmérséklete, és nem csak a levegő hőmérséklete. Napsütésnek kitett, vagy egyéb más módon hevített felület esetében az átfesthetőségi intervallum jelentősen lecsökken.

Térhálósodási idő 125 µm (5 mils) DFT esetén			
Felület hőmérséklete	Porszáraz	Kezelhető	Teljesen kikeményedett
10°C (50°F)	24 óra	48 óra	21 nap
20°C (68°F)	6 óra	20 óra	7 nap
30°C (86°F)	3 óra	12 óra	4 nap
40°C (104°F)	1 óra	8 óra	3 nap

Fazékidő (felhordási viszkozitás esetén)	
Összekevert anyag hőmérséklete	Fazékidő
10°C (50°F)	3 óra
20°C (68°F)	2 óra
30°C (86°F)	1 óra
40°C (104°F)	30 perc

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