

AMERCOAT® 68 HS

DESCRIPTION

Époxy polyamide riche en zinc à 3 composants

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- >80% de zinc dans le feuil sec
- Offre une résistance exceptionnelle à la corrosion
- Délai de recouvrement rapide
- Accélérateur AMERCOAT 861 peut être utilisé pour un séchage rapide à basse température
- Apprêt qualifié pour réservoirs d'eau potable en acier selon ANSI/NSF 61 (fabrication ÉU uniquement)

COULEUR ET LUSTRE

- Gris rougeâtre
- Mat

Note:

- Vert disponible sur commande special, gris disponible en Asie

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Trois
Masse volumique	3.2 kg/l (26.7 lb/US gal)
Extrait sec en volume	70 ± 2%
COV (fournis)	2,4 lb/US gal (288 g/l)
Résistance à la chaleur (continu)	Jusqu'à 400°F (204°C)
Épaisseur recommandée du film sec	2,0 - 5,0 mils (50 - 125 µm) selon le système
Rendement théorique	561 ft ² /US gal pour 2,0 mils (14,0 m ² /l for 50 µm)
Stabilité au stockage	Résine: au moins 24 mois entreposé dans un endroit sec et frais Durcisseur: au moins 24 mois entreposé dans un endroit sec et frais Poudre: au moins 24 mois entreposé dans un endroit sec et frais

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Délai de recouvrement
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Temps de durcissement
- La couleur dérive à des températures élevées
- Résistance à la température continue doit être inférieure à 5% du temps, pour un maximum de 24 heures

AMERCOAT® 68 HS

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

- Le rendement du revêtement est proportionnel au degré de préparation de surface. Toutes les couches précédentes doivent être sèches et exemptes de contaminants

Acier

- Sabler au jet avec un abrasif angulaire selon la norme SSPC SP6 ou supérieur. Obtenir un profil de surface de 25 – 75 µm (1,0 – 3,0 mils).
- Des profils de surface supérieurs jusqu'à 5 mils sont acceptables, mais le produit doit être appliqué pour obtenir une épaisseur minimale de 2,5 mils feuil sec au-dessus du profil de surface.
- Appliquer ce produit dès que possible pour éviter une oxydation rapide de surface
- Gardez la surface libre d'humidité, d'huile, de graisse et autres matières organiques avant l'application
- Pour les retouches et les réparations, une préparation par outil électrique selon la norme ISO St3 (SSPC-SP3) est acceptable pour les petites surfaces et SSPC-SP11 doit être utilisée pour les grandes surfaces à réparer où le sablage au jet n'est pas autorisé

Température du substrat et conditions d'application

- La température du substrat pendant l'application doit être comprise entre 4°C (40°F) et 49°C (120°F)
- Avec accélérateur: La température du substrat pendant l'application doit être comprise entre 32°F (0°C) et 100°F (38°C)
- La température de surface lors de l'application doit être au moins 5°F (3°C) au-dessus du point de rosée.
- L'humidité relative pendant l'application et le durcissement ne doit pas dépasser 85%

Note:

- Si la préparation au jet d'abrasif n'est pas possible, utiliser la norme SSPC SP11 (ISO St3) nettoyage mécanique
- Le produit peut être appliqué sans accélérateur à des températures de surface et d'air jusqu'à 4°C (40°F). La température du produit doit être maintenue entre 10°C et 32°C (50°F et 90°F) au moment de l'application. En raison du temps de durcissement prolongé à cette température lorsque l'accélérateur n'est pas utilisé, il est recommandé de prévoir des températures supérieures à 10°C (50°F) dans les 12 heures suivant l'application. Les surfaces revêtues doivent être protégées de l'humidité jusqu'à ce qu'elles soient sèches à cœur.
- Une extrême prudence doit être prise pour s'assurer qu'il n'y a pas de glace sur la surface par temps froid

SYSTÈME

- Primaire: Direct au substrat, peut être utilisée pour retoucher les zincs inorganiques tels notre série DIMETCOTE 9
- Epoxys: AMERCOAT series, AMERLOCK series, SIGMACOVER series and SIGMAFAST 278
- Finitions: AMERCOAT 450 H, AMERSHIELD VOC, PSX 700

PRÉPARATION DE SURFACE SECONDAIRE

- Pendant la construction et le stockage, la contamination du primaire d'atelier doit être limitée
-

AMERCOAT® 68 HS

MODE D'EMPLOI

Mélanger tel qu'emballé

- Mélanger la résine (base) avec un mélangeur à air pneumatique à une vitesse modérée afin d'homogénéiser le contenant. Ajouter le durcisseur à la résine et agiter avec un mélangeur pendant 1-2 minutes jusqu'à dispersion complète. Ajouter le composant de poudre lentement sous agitation jusqu'à entièrement mélanger. Filtrez le mélange d'un récipient à un autre à travers un filtre/passoire de 30 mesh pour enlever les grumeaux non dispersés
 - Agiter continuellement pendant l'application
-

Application

- L'aire devrait être à l'abri de particules et de polluants atmosphériques
 - S'assurer d'une bonne ventilation durant l'application et le durcissement
 - Un abri pour empêcher le vent d'affecter le motif de pulvérisation est recommandé
-

Température du produit

- La température du produit pendant l'application devrait être entre 50°F (10°C) et 90°F (32°C)
-

Pistolet à air comprimé

- Un filtre d'humidité et d'huile dans la ligne principale est essentiel. Le produit est sensible à la contamination par l'humidité
- Des régulateurs séparés pour la pression de fluide et d'air et un filtre d'humidité et d'huile dans la conduite d'alimentation principal sont recommandés.
- Utiliser un équipement conventionnel standard

Diluant recommandé

DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) (xylène), DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) (recommandé pour > 90°F (32°C)), DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume du diluant

0 – 10%

Orifice de la buse

Approx. 0.070 mm (1.8 in)

AMERCOAT® 68 HS

Pistolet sans air

- Pompe 45:1 ou plus gros

Diluant recommandé

DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) (xylène), DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) (recommandé pour > 90°F (32°C), DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume du diluant

0 - 7%

Orifice de la buse

0.017 - 0.019 po (approx. 0.43 - 0.48 mm)

Pinceau/rouleau

- Utilisez un pinceau à poils naturels de haute qualité. L'application au pinceau est seulement recommandée pour les retouches et/ou les réparations petites. L'application au rouleau est déconseillée
- S'assurer que le pinceau est bien chargé pour éviter l'entraînement d'air. Nivelé les bulles d'air au pinceau. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour atteindre feuil sec requis

Diluant recommandé

DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) (xylène), DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) (recommandé pour > 90°F (32°C), DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume du diluant

0 - 6%

Nettoyant diluant

- DILUANT 90-58 (AMERCOAT 12)
 - THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
-

Procédure de nettoyage

- L'équipement doit être nettoyé soigneusement immédiatement après emploi
-

AMERCOAT® 68 HS

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Application criteria for DFT up to 4.0 mils (100 µm)	
Nombre de couches	1
Mesure de l'épaisseur du film sec	4,0 mils (100 µm)
Délai de recouvrement minimum	16 heures
Temps minimal de mise en service	Se référer à la liste NSF pour le lining époxy
Diluant	PPG THINNER 21-06 / AMERCOAT 65
Utilisation maximale d'un diluant	6%
Taille minimale du réservoir	50,000 gallons
Linings époxy approuvés	AMERLOCK 2, AMERLOCK 2 VOC, NOVAGUARD 810, AMERCOAT 133

Note:

- Se référer à la liste la plus récente sur <https://listings.nsf.org/certified-products-systems>
- Que pour la production aux US
- Les détails dans ce tableau sont pour les projets NSF d'eau potable

Délai de recouvrement avec AMERCOAT 861 accélérateur pour EFS jusqu'à 3.0 mils (75 µm)					
Recouvrable par...	Intervalle	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Lui-même	Minimum	16 heures	3 heures	1 heure	30 minutes
	Maximum	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité
PSX 700	Minimum	16 heures	4 heures	1.5 heures	45 minutes
	Maximum	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité

Note:

- La surface doit être lavée à la pression pour éliminer tous les contaminants de surface, y compris les sels de zinc si nécessaire. La surface doit être propre et sèche
- Si un séchage forcé est requis (température du four de 140°F (60°C) à 180°F (82°C)), le produit peut être recouvert après 5-15 minutes. Laisser 5-10 minutes de séchage à l'air avant un chauffage à partir de 120°F (49°C) et plus. L'ajout d'AMERCOAT 861 accélérateur est recommandé pour cette procédure.
- Le produit ne nécessite pas de ponçage avant de recouvrir. Cependant, la surface doit être sèche et exempte de contaminants tels que les sels de contamination et ambiants. Lavage sous pression peut être utilisé pour éliminer les sels de zinc et d'autres contaminants.

AMERCOAT® 68 HS

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 3,0 mils (75 µm)

Recouvrable par...	Intervalle	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Avec différentes revêtements époxy et polyuréthanes	Minimum	N/A	6 heures	2 heures	1 heure
	Maximum	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité

Note:

- Le produit ne nécessite pas de ponçage avant de recouvrir. Cependant, la surface doit être sèche et exempte de contaminants tels que les sels de contamination et ambiants. Lavage sous pression peut être utilisé pour éliminer les sels de zinc et d'autres contaminants.
- La surface doit être lavée à la pression pour éliminer tous les contaminants de surface, y compris les sels de zinc si nécessaire. La surface doit être propre et sèche

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 3,0 mils (75 µm)

Température du support	Sec au touché	Sec pour la manipulation
40°F (4°C)	6 heures	36 heures
50°F (10°C)	90 minutes	18 heures
70°F (21°C)	30 minutes	4 heures
90°F (32°C)	15 minutes	2.5 heures

Délai de durcissement avec ajout d'Amercoat 861 accélérateur pour EFS jusqu'à 3,0 mils (75µ)

Température du support	Sec au touché	Sec pour la manipulation
32°F (0°C)	6 heures	48 heures
50°F (10°C)	1 heures	8 heures
70°F (21°C)	20 minutes	3 heures
90°F (32°C)	10 minutes	1.5 heures

AMERCOAT® 68 HS

Durée de vie (à la viscosité d'application)

Température du produit mélangé	Durée de vie en pot
50°F (10°C)	24 heures
70°F (21°C)	16 heures
90°F (32°C)	8 heures

Durée de vie avec ajout Amercoat 861 (à la viscosité d'application)

Température du produit mélangé	Durée de vie en pot
50°F (10°C)	16 heures
70°F (21°C)	9 heures
90°F (32°C)	5 heures

Qualifications du produit

- RCSC Classe B coefficient de glissement pour les connexions boulonnées à haute résistance
- SSPC Peinture 20, type II, niveau 2
- La poussière de zinc répond à la norme ASTM D520 Type 3
- Conforme à la norme ANSI/NSF 61 (eau potable). Pour instructions d'application NSF, consultez le site web suivant : <https://www.nsf.org/certified-products-systems>

MESURES DE SÉCURITÉ

- Consultez la fiche signalétique et l'étiquette du produit pour toutes les exigences de sécurité et de précaution
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

DISPONIBILITÉ À L'ÉCHELLE MONDIALE

PPG Protective & Marine Coatings s'efforce en tout temps de fournir le même produit partout dans le monde. Cependant, il est parfois nécessaire de modifier légèrement le produit par souci de conformité aux règles et aux circonstances locales et nationales. Dans ce cas, une autre fiche de données du produit devra être utilisée.

RÉFÉRENCE

- Information sheet | Explanation of product data sheets

AMERCOAT® 68 HS

DÉCLARATION DE GARANTIE

PPG garantit (i) qu'elle est propriétaire du produit (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications établies par PPG pour ce produit et en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit fourni est exempt de toute revendication légitime d'une tierce partie pour violation d'un brevet américain portant sur le produit. CES GARANTIES SONT LES SEULES OFFERTES PAR PPG, ET PPG DÉCLINE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, DÉCOULANT D'UNE LOI OU AUTREMENT EN DROIT OU DANS LE COURS DE TRANSACTIONS OU D'USAGES DU COMMERCE, INCLUANT SANS TOUTEFOIS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADÉQUATION À UN USAGE OU À UN BUT PARTICULIER OU DE QUALITÉ MARCHANDE. Toute réclamation en vertu de la présente garantie doit être faite par l'acheteur auprès de PPG par écrit dans les cinq (5) jours suivant la découverte du défaut allégué par l'acheteur, mais en aucun cas plus tard qu'à l'expiration de la durée de stockage applicable au produit, ou plus tard que un (1) an après la date de la livraison du produit à l'acheteur, selon la première éventualité. Tout défaut, de la part de l'acheteur, d'aviser PPG d'une telle non-conformité, tel que requis par les présentes, annulera tout droit de recouvrement de l'acheteur en vertu de la présente garantie.

EXONÉRATION DE RESPONSABILITÉ

EN AUCUN CAS, PPG NE SERA TENUE RESPONSABLE D'UN QUELCONQUE DOMMAGE INDIRECT, PARTICULIER, ACCESSOIRE OU CONSÉCUTIF RELATIF À, DÉCOULANT DE OU RÉSULTANT AUTREMENT DE TOUTE UTILISATION DE CE PRODUIT, PEU IMPORTE LA THÉORIE DE RECOUVREMENT (QU'ELLE SOIT FONDÉ SUR QUELQUE NÉGLIGENCE QUE CE SOIT, LA RESPONSABILITÉ STRICTE OU LA RESPONSABILITÉ CIVILE). Les informations contenues dans cette fiche ne sont données qu'à titre indicatif et sont fondées sur des tests de laboratoire que PPG considère fiables. PPG peut modifier les informations contenues dans ce document à tout moment en raison de l'expérience pratique et du développement continu de ses produits. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique, en réponse à une question spécifique ou autrement, sont fondées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Le produit et les informations connexes sont conçus à l'intention des utilisateurs possédant les connaissances et les compétences professionnelles requises par l'industrie, et il incombe à l'utilisateur final la responsabilité de déterminer l'adéquation du produit à un usage particulier et l'acheteur sera réputé s'avoir acquitté de cette responsabilité, à sa seule discrétion et à ses seuls risques. PPG n'a aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ni les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, PPG décline toute responsabilité découlant de toute perte, préjudice ou dommage résultant de l'utilisation du produit ou du contenu de la présente fiche technique (sauf accord écrit contraire). Les variations de l'environnement d'application, les changements aux procédures d'utilisation ou l'extrapolation des données risquent d'entraîner des résultats insatisfaisants. La présente fiche annule et remplace toutes les versions précédentes, et il est de la responsabilité de l'acheteur de s'assurer que les informations sont à jour avant d'utiliser le produit.

EMBALLAGE DISPONIBLE

Selon le pays d'application spécifique, les versions suivantes sont disponibles :

Produit	Couleur
AT68HS-B	Durcisseur