

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

OPIS

Dwuskładnikowa, grubopowłokowa powłoka epoksydowa utwardzana poliaminami i wzmocniana płatkami szklanymi

CHARAKTERYSTYKA PODSTAWOWA

- Grunt/powłoka tolerująca gorzej przygotowane podłoża dla szerokiego stosowania w przemyśle morskim i lądowym
- wzmocniana płatkami szklanymi dla poprawy odporności na uderzenia i ścieranie
- Doskonała odporność na korozję
- Długotrwała ochrona obszarów narażonych na ścieranie i zużycie
- Bardzo niska przepuszczalność wody dzięki barierze płatków szklanych
- Odpowiednia do pracy w zanurzeniu
- Kompatybilna z systemami ochrony katodowej
- Przeszła testy cykliczne od -196°C (-321°F) do 200°C (392°F)
- Zaprojektowana aby przed korozją pod izolacją (CUI) stali węglowej i stali nierdzewnej

KOLOR I POŁYSK

- Kolory standardowe i na zamówienie
- Mały połysk

Uwaga:

- Powłoki epoksydowe blakną i kredują w ekspozycji na promienie słoneczne. Jasne kolory mają tendencję do żółknięcia. Produktu barwione na życzenie i w kolorach niestandardowych nie są rekomendowane do ekspozycji w zanurzeniu. Dla zanurzenia używać tylko produktów fabrycznie umieszanych

DANE PODSTAWOWE W 20°C (68°F)

Dane dla wymieszanych komponentów	
Ilość składników	dwa
Gęstość	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Zawartość substancji stałych	87 ± 3%
VOC (dostarczane)	Metoda EPA 24: 172,0 g/l (1,4 lb/US gal)
Odporność temperaturowa (Ciągła)	do 204°C (400°F)
Odporność temperaturowa (krótkotrwała)	do 232°C (450°F)
Zalecana grubość powłoki suchej	125 - 750 µm (5,0 - 30,0 mils) w zależności od systemu
Wydajność teoretyczna	4,4 m ² /l dla 200 µm (174 ft ² /US gal dla 8,0 mils)
Suchość dotykowa	6 godziny
Przerwy między nakładaniem kolejnych powłok	Minimum: 24 godz. Maximum: 3 mies.



AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Dane dla wymieszanych komponentów	
Pełne utwardzenie	8 dni
Okres przechowywania (chłodne i suche miejsce)	Baza: co najmniej 24 mies. przechowywana w suchych i chłodnych warunkach Utwardzacz: co najmniej 36 mies. gdy przechowywany w suchych i chłodnych warunkach

Notatki:

- Patrz DANE DODATKOWE - Wydajność teoretyczna a grubość powłoki
- Patrz DANE DODATKOWE - Czas utwardzania
- Patrz DANE DODATKOWE - Czas przemaalowania
- Okresowa odporność temperaturowa powinna być mniej niż 5% czasu i maksymalnie 20 godziny
- Maksymalna temperatura w tabeli dotyczy suchych warunków, dla CUI (Korozji pod Izolacją) proszę sprawdzić "Specyfikacje Systemowe)
- W USA i w Kanadzie produkt składa się z 3 składników (Dodatkowe płatki szklane Amercoat 880 z Amerlock 400)

ZALECANE PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I WARUNKI APLIKACJI

- Jakość systemu malarskiego jest proporcjonalna do przygotowania powierzchni. Usunąć luźną farbę, zendrę, rdzę. Powierzchnia do malowania musi być wymiarowo stabilna, sucha, czysta i wolna od smarów, olejów i innych obcych materiałów. Gdy właściwe przygotowanie powierzchni przez obróbkę strumieniowo-ścierną jest niepraktyczne, powierzchnia powinna być oczyszczona młotkami lub szczotkami do gołego, czystego metalu.

Stal węglowa

- Dla zanurzenia w wodzie: stal; czyścić strumieniowo ściernie do stopnia ISO Sa2½ (SSPC SP10), profil chropowatości powierzchni 40 – 75 µm (1,6 – 3,0 mils)
- Dla warunków atmosferycznych, czyścić do ISO Sa2½ lub minimum SSPC SP6, lub czyścić narzędziami mechanicznymi do ISO St3 (SSPC SP3) lub to ISO St2 (SSPC SP2) lub czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem do stopnia SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)

Beton/cegła

- Usunąć smary, oleje i inne zanieczyszczenia penetrujące zgodnie ASTM D4258
- Szlifować powierzchnię zgodnie z ASTM D4259 aby usunąć wapno, połyskującą powierzchnię lub mleczko wapienne. Osiągnąć profil powierzchni - ICRI CSP 3 do 5.
- AMERCOAT 114 A może być użyty jako wypełniacz. Skonsultować się z serwisem PPG w celu określenie alternatywnego rozwiązania.
- Maksymalna szybkość przesiąkania wody wynosi 3 lbs/1000 ft²/24 godz. wg testu na przesiąkanie wody (ASTM FM 1869, test na chlorek wapnia lub wg testu ASTM D4263 - test foliowego przykrycia)
- Alternatywnie może być użyta metoda ASTM D4944 (metoda gazu węgla wapnia) , zawartość wilgoci nie powinna przekraczać 4%

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Stal ocynkowana

- Usunąć oleje i film mydlany za pomocą detergentu lub czyszczenia emulsyjnego
- Lekkie omiatanie drobnym ścierniwem zgodnie z SSPC SP16 aby uzyskać profil chropowatości 38 - 75 µm (1,5 - 3,0 mils). Gdy lekkie omiatanie nie jest możliwe, powierzchnia ocynkowana może być potraktowana odpowiednią powłoką konwersyjną zawierającą fosforan cynku.
- Powierzchnie ocynkowane, sezonowane minimum 24 miesiące mogą być pomalowane po myciu wodą pod wysokim ciśnieniem usuwającym wszelkie zanieczyszczenia i białą rdzę

Metale nieżelazne i stal nierdzewna

- Usunąć z powierzchni rdzę, brud, wilgoć, smary i inne zanieczyszczenia.
- Lekkie czyszczenie strumieniowo-ścierne drobnym ścierniwem zgodnie z wytycznymi SSPC SP16 aby osiągnąć profil chropowatości 40 - 100 µm (1,5 - 4,0 mils)

Temperatura podłoża

- Temperatura powierzchni podczas aplikacji i utwardzania powinna wynosić powyżej 10°C (50°F)
- Temperatura powierzchni podczas aplikacji i utwardzania powinna być przynajmniej 3°C (5°F) powyżej punktu rosy

NIKTÓRE SPECYFIKACJE SYSTEMOWE

Ekspozycja pod izolacją i bez izolacji: aplikacja na stal węglową lub stal nierdzewną pracującą w temperaturze do 204°C (400°F)

- AMERLOCK 400 GF / SIGMASHIELD 400 : 250 µm (10.0 mils) DFT jednowarstwowy system

Notatki:

- Dla aplikacji w podwyższonych temperaturach od 66°C (150°F) do 150°C (300°F), proszę odnieść się do "HOT APPLY EPOXIES" INFORMATION SHEET
- Jeżeli jest taka konieczność, może być aplikowana w dwóch warstwach - 125 µm (5.0 mils) x 2
- Nie przekraczać całkowitej grubości systemu 400 µm (16.0 mils)
- Warstwa nawierzchniowa może być konieczna podczas ekspozycji na bezpośrednie światło słoneczne. Proszę o kontakt z przedstawicielem PPG w sprawie właściwej warstwy nawierzchniowej.
- W przypadku przygotowania podłoża stalowego, zalecane jest ISO-Sa2½ lub min. SSPC SP-6. Dla remontów i napraw, zalecane jest minimum SSPC SP-15 (St 3 z minimum 25 µm profilem chropowatości powierzchni)

INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA

Proporcje mieszania objętościowo: baza do utwardzacza 1:1

- Temperatura mieszanych bazy i utwardzacza powinna być wyższa od 15°C (59°F), w przeciwnym razie może zaistnieć potrzeba dodatkowej ilości rozcieńczalnika dla uzyskania lepkości aplikacyjnej
- Nadmiar rozcieńczalnika powoduje zmniejszenie odporności na powstawanie zacieków
- Niezbędne jest bardzo dobre wymieszanie bazy z utwardzaczem
- Rozcieńczalnik powinien być dodawany dopiero po wymieszananiu składników
- Filtry powinny być usunięte ze sprzętu malarskiego

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Przydatność mieszaniny do stosowania

2 godz. w 20°C (68°F)

Uwaga:

- Patrz DANE DODATKOWE- czas przydatności do stosowania
-

Natrysk pneumatyczny**Zalecany rozcieńczalnik**

THINNER 21-06 lub THINNER 91-92

Objętość rozcieńczalnika

6 - 10%, w zależności od wymaganej grubości i warunków aplikacji

Średnica dyszy

1,5 - 2,0 mm (ok. 0,060 - 0,079 in)

Ciśnienie na dyszy

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

Natrysk bezpowietrzny**Zalecany rozcieńczalnik**

THINNER 21-06 lub THINNER 91-92

Objętość rozcieńczalnika

0 - 5%

Średnica dyszy

Ok. 0,53 - 0,79 mm (0,021 - 0,031 in)

Ciśnienie na dyszy

19,0 - 22,5 MPa (ok. 190 - 225 bar; 2756 - 3264 p.s.i.)

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Pędzlem/wałkiem

- Używać wysokiej jakości pędzle o dobrym włosiu. Upewnić się, że pędzel jest bardzo dobrze zmoczony i bez powietrza. Aplikacja pędzlem jest zalecana do małych powierzchni kilku centymetrów kwadratowych.
- z powodu właściwości tiksotropowych, trudne jest uzyskanie gładkiego filmu przy malowaniu pędzlem, niemniej, nie ma to wpływu na jakość zabezpieczenia

Zalecany rozcieńczalnik

THINNER 21-06 lub THINNER 91-92

Uwaga:

- Kiedy konieczne jest malowanie wałkiem powierzchni eksponowanych na wysokie temperatury, dodać 5 - 10% THINNER 21-06 lub 91-92 aby osiągnąć 100 - 150 µm (4,0 - 6,0 mils) DFT na warstwę. Podczas tego typu aplikacji, w wyniku nieregularnego filmu, wymagana jest dodatkowa kontrola szczelności warstwy i grubości warstwy. Nie jest zalecana aplikacja wałkiem/pędzlem na gorące powierzchnie nie jest.

Rozpuszczalnik do mycia

- THINNER 90-53 lub THINNER 90-58 (AMERCOAT 12)

DANE DODATKOWE

Wydajność i grubość powłoki	
DFT	Wydajność teoretyczna
200 µm (8.0 mils)	4.4 m ² /l (174 ft ² /US gal)
750 µm (30.0 mils)	1.2 m ² /l (47 ft ² /US gal)

Czas przemalowania dla grubości warstwy suchej do 300 µm (12,0 mils)					
Przemalowanie farbą...	Przerwa	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
farbami poliuretanowymi	Minimum	36 godziny	16 godziny	10 godziny	8 godziny
	Maksimum	1 miesiąc	1 miesiąc	14 dni	7 dni
Różnymi dwuskładnikowymi farbami epoksydowymi	Minimum	36 godziny	16 godziny	10 godziny	8 godziny
	Maksimum	3 miesiące	3 miesiące	3 miesiące	1 miesiąc

Uwaga:

- Powierzchnia powinna być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Czas utwardzania dla grubości warstwy suchej do 300 µm (12,0 mils)

Temperatura podłoża	Sucha na dotyk	Wstępne utwardzenie	Pełne utwardzenie
10°C (50°F)	24 godziny	48 godziny	21 dni
20°C (68°F)	6 godziny	20 godziny	8 dni
30°C (86°F)	4 godziny	12 godziny	4 dni

Uwaga:

- Odpowiednia wentylacja musi być zapewniona podczas aplikacji i utwardzania

Czas przydatności mieszaniny do użycia (lepkość aplikacyjna)

Temperatura mieszaniny	Przydatność mieszaniny do stosowania
10°C (50°F)	3 godziny
20°C (68°F)	2 godziny
30°C (86°F)	1 godzina

BHP

- Wyrób zawiera rozpuszczalniki, w związku z czym należy zachować ostrożność i unikać wdychania oparów i mgły natryskowej oraz kontaktu farby z oczami i skórą
- Sprawdź Karty Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej, naklejki na produkcie i wymagane środki ostrożności

DOSTĘPNOŚĆ NA ŚWIECIE

Przedsiębiorstwo PPG Protective & Marine Coatings niezmiennie dokłada starań, aby dostarczać odbiorcom identyczny wyrób niezależnie od ich umiejscowienia geograficznego. Jednakże konieczne jest czasem wprowadzanie drobnych modyfikacji do wyrobu, aby spełniał on wymagania zawarte w lokalnych lub krajowych przepisach bądź wynikające z konkretnych okoliczności. W tego typu przypadkach należy korzystać z alternatywnych kart technicznych.

ODNIESIENIA

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GWARANCJA

PPG gwarantuje, że (i) posiada tytuł prawny do wyrobu, (ii) jakość tego wyrobu zgodna jest ze specyfikacjami PPG obowiązującymi dla tego wyrobu w czasie jego produkcji i (iii) wyrób zostanie dostarczony w stanie wolnym od wszelkich legalnych roszczeń osoby trzeciej o naruszenie jakiegokolwiek amerykańskiego patentu dotyczącego tego wyrobu. GWARANCJE ZAWARTE POWYŻEJ SĄ JEDYNYMI GWARANCJAMI SKŁADANymi PRZEZ PPG, A WSZELKIE INNE WYRAŻNE LUB DOROZUMIANE GWARANCJE, GWARANCJE USTAWOWE LUB W INNY SPOSÓB WYNIKAJĄCE Z PRZEPISÓW PRAWA, Z PRZEBIEGU TRANSAKCI HANDLOWEJ LUB ZE ZWYCZAJÓW HANDLOWYCH, WŁĄCZNIE Z, M.IN., WSZELKIMI GWARANCJAMI PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU LUB ZASTOSOWANIA, ZOSTAJĄ NINIEJSZYM PRZEZ PPG WYKLUCZONE. W ramach niniejszej gwarancji Nabywca może wnosić roszczenia wobec PPG wyłącznie w formie pisemnej w ciągu pięciu (5) dni od daty odkrycia przedmiotowej wady, jednakże nie później niż wcześniejszy z dwóch następujących terminów: termin upływu okresu przydatności wyrobu do zastosowania lub rok od daty dostawy wyrobu do Nabywcy. Jeżeli Nabywca nie zawiadomi PPG o niezgodności wyrobu w trybie wskazanym powyżej, wykluczy to możliwość uzyskania przez Nabywcę odszkodowania na podstawie niniejszej gwarancji.



AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

OGRANICZENIA ODPOWIEDZIALNOŚCI

PPG W ŻADNYCH OKOLICZNOŚCIACH NIE BĘDZIE PONOSIĆ ODPOWIEDZIALNOŚCI WEDŁUG JAKIEJKOLWIEK TEORII ODSZKODOWANIA (NIEZALEŻNIE OD TEGO, CZY JEJ PODSTAWĄ JEST ODPOWIEDZIALNOŚĆ Z TYTUŁU JAKIEGOKOLWIEK ZANIEDBANIA LUB ODPOWIEDZIALNOŚĆ BEZWZGLĘDNA BĄDŹ DELIKTOWA) ZA JAKIEJKOLWIEK SZKODY POŚREDNIE, SZCZEGÓLNE, UBOCZNE LUB WYNIKOWE W JAKIKOLWIEK SPOSÓB ZWIĄZANE Z JAKIKOLWIEK UŻYCIEM NINIEJSZEGO WYROBU LUB Z TAKIEGO UŻYCIA WYNIKAJĄCE LUB WYPŁYWAJĄCE. Informacje zawarte w niniejszej karcie mają jedynie charakter wskazówek i oparte są o próby laboratoryjne uznawane przez PPG za wiarygodne. PPG zastrzega sobie prawo do modyfikacji zawartych tu informacji na podstawie praktycznych doświadczeń i rezultatów ciągłego rozwoju wyrobu. Wszelkie zalecenia lub sugestie dotyczące stosowania niniejszego wyrobu, przedstawione w dokumentacji technicznej lub sformułowane w odpowiedzi na określone zapytania, opierają się o dane, które wedle najlepszej wiedzy PPG są wiarygodne. Zarówno wyrób, jak i powiązane z nim informacje przeznaczone są dla użytkowników dysponujących wymaganą wiedzą fachową i kwalifikacjami branżowymi. To na użytkowniku końcowym spoczywa odpowiedzialność za zweryfikowanie przydatności wyrobu do planowanego przez siebie zastosowania; przyjmuje się, że Nabywca już dokonał takiej oceny wedle swojego uznania i na własne ryzyko. PPG nie posiada możliwości wpływania na jakość lub stan podłoża bądź na szereg innych czynników determinujących przeznaczenie wyrobu i proces jego aplikacji. Dlatego PPG nie przyjmuje na siebie żadnej odpowiedzialności za straty, urazy lub uszkodzenia wynikłe z takiego zastosowania wyrobu bądź z informacji zawartych w niniejszej karcie (chyba że określone pisemne umowy stanowią inaczej). Niezadowolające efekty aplikacji wyrobu mogą wynikać ze zmian w otoczeniu, w którym wyrób jest stosowany, z modyfikacji procedur aplikacyjnych bądź z ekstrapolacji danych. Niniejsza karta zastępuje wszelkie poprzednie jej wersje, a obowiązkiem Nabywcy przed zastosowaniem wyrobu jest upewnienie się, czy zawarte tu informacje są nadal aktualne. Na witrynie www.ppgpmc.com opublikowane są aktualne karty techniczne wszystkich wyrobów PPG do zastosowań ochronnych i dla okrętownictwa. Wersja angielska niniejszej karty będzie mieć charakter nadrzędny wobec wszelkich jej tłumaczeń.

