

PPG PHENGUARD™ 985

DESCRIÇÃO

Epóxi fenolico novolac à dois componentes curado com poliamina

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Excelente resistência a uma ampla gama de ácidos orgânicos, álcool, óleos comestíveis, gordura (independentemente o contido de ácidos gordos insaturados) e solventes
- Pode ser especificado como sistema de 2 ou 3 demãos
- Máxima flexibilidade de carga
- Boa resistência a água quente

CORES E BRILHO

- Branco quebrado, cinza
- Creme a pedido
- Brilho baixo

Nota:

- Qualquer cor pode ser usada como primário, intermedio ou acabamento por preferência de cor

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Dois
Densidade	1,7 kg/l (14,2 lb/US gal)
Volume de sólidos	66 ± 2%
VOC (Fornecido)	max. 339,0 g/l (aprox. 2,8 lb/US gal)
Espessura Recomendada do Filme Seco	100 - 160 µm (4,0 - 6,3 mils)
Rendimento teórico	6,6 m²/l para 100 µm (265 ft²/US gal para 4,0 mils) 4,4 m²/l para 150 µm (176 ft²/US gal para 6,0 mils)
Secagem ao toque	2 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 36 horas Máximo: 28 dias
Estabilidade do produto	Base: mínimo 12 meses se armazenado em lugar fresco e seco. Endurecedor: mínimo 12 meses se armazenado em lugar fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

PPG PHENGUARD™ 985

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

Condições de substrato

- Aço; decapado no lugar pelo menos segundo ISO-Sa2½
- Perfil de decapagem 50 - 100 micras
- Aço tem que ser isento de ferrugem, escama, primário the pré-fabricação e qualquer outra contaminação

IMO-MSC.288 (87) requisitos para os tanques de carga de petroleiros

- Aço; decapada a ISO Sa2½ ou SSPC-SP10, perfil de decapagem 50 – 75 µm (2,0 – 3,0 mils)
- Aço; ISO 8501-3:2006 grau P2, com os cantos tratados e arredondados até um raio mínimo de 2 mm (0,079 in), ou passando três vezes com disco de mola, ou qualquer tratamento equivalente antes de pintar
- A quantidade de poeira na superfície antes de ser pintada não deve exceder a classificação "1" com tamanho de classe "3", "4" ou "5" (ISO 8502-3-2017). Poeira de tamanho menor que classe ("1" e / ou "2") tem que ser removida, se for visível a olho nu.
- A demão anterior tem que estar seca e isenta de qualquer contaminação

Condições para aplicação e temperatura do substrato

- A temperatura do substrato durante a aplicação e a cura deve ser superior a 10°C (50°F)
- A temperatura do substrato durante a aplicação e a cura deve ser, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho

ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

Para uso como revestimento no interior de tanque

- 2 demãos de 150 µm (6,0 mils) cada, ou 3 demãos de 100 µm (4,0 mils) cada, para atingir 300 µm (12,0 mils) total de espessura de filme seco

Notas:

- O DFT mínimo total especificado é de 300 µm (12,0 mils), o DFT máximo médio é de 450 µm (18,0 mils)
- Em áreas críticas de uma estrutura pintada com PHENGUARD 985, 10% das espessuras medidas podem estar entre 600 – 800 µm (24,0 – 32,0 mils). As leituras individuais do aparelho podem estar entre 800 – 900 µm (32,0 – 35,0 mils). As áreas críticas são, por exemplo, soldaduras, bordas, parafusos e porcas de conexão, cantos, e áreas com acesso difícil.

Sistema para tanques de carga de petroleiros, de acordo com a resolução IMO MSC.288 (87).

- 2 demãos de 160 µm (6,3 mils) cada, para atingir uma espessura total do filme seco de 320 µm (12,6 mils)
- Requisito de aplicação estritamente de acordo com a norma IMO PSPC MSC.288(87), perfil de decapagem 50 – 75 µm (2,0 – 3,0 mils)

PPG PHENGUARD™ 985

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 88:12 (7,33:1)

- A temperatura do produto deve estar da preferência acima dos 15°C (59°F), senão pode ser necessário adicionar diluente extra para se obter a viscosidade certa para aplicação
- Adicionando demasiado diluente resulta numa resistência reduzida ao escorrimento e uma cura mais lenta
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Tabela de tempo de indução

Tempo de indução para o produto já misturado	
Temperatura do produto já misturado	Tempo de indução
15°C (59°F)	20 minutos
20°C (68°F)	15 minutos
25°C (77°F)	10 minutos

Vida útil da mistura

4 horas a 20°C (68°F)

Pistola convencional (Air spray)

Diluente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluente

0 - 10%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

2,0 mm (aprox. 0,079 in)

Pressão do bico

0,3 MPa (aprox. 3 bar; 44 p.s.i.)

PPG PHENGUARD™ 985

Pistola sem ar (Airless spray)

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 5%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

Approx. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 in)

Pressão do bico

15,0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

Trincha/rolo

- Trincha: unicamente para pintar cantos, ângulos, retoques, etc.

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 5%

Diluyente de limpeza

- THINNER 90-53

DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura	
Espessura seca (DFT)	Rendimento teórico
100 µm (4.0 mils)	6.6 m²/l (265 ft²/US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.4 m²/l (176 ft²/US gal)
160 µm (6.3 mils)	4.1 m²/l (168 ft²/US gal)

Nota:

- Aplicação à trincha: espessura seca máxima por demão: 80 µm (3,1 mils)
-

PPG PHENGUARD™ 985

Intervalo de repintura para DFT até 100 µm (4,0 mils) quando usado como primer						
Repintura com...	Intervalo	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Consigo mesmo	Mínimo	60 horas	48 horas	36 horas	24 horas	16 horas
	Máximo	28 dias	28 dias	28 dias	21 dias	10 dias

Notas:

- Quando usado como um primário sob revestimentos de tanque sem solvente, o DFT deve ser limitado a um máximo de 100 µm (4,0 mils)
- O durabilidade e resistencia do sistema aplicado depende fortemente do grau de cura da primeira demão no momento da repintura. Portanto, o tempo de repintura entre a 1ª e a 2ª demão é estendido em comparação entre a 2ª e a 3ª demão (ver detalhes de repintura)

Intervalo de repintura para DFT até 160 µm (6,3 mils) quando usado como primer						
Repintura com...	Intervalo	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Consigo mesmo	Mínimo	3 dias	58 horas	45 horas	30 horas	20 horas
	Máximo	28 dias	28 dias	28 dias	21 dias	10 dias

Nota:

- Quando usado como um primário sob revestimentos de tanque sem solvente, o DFT deve ser limitado a um máximo de 100 µm (4,0 mils)

Intervalo de repintura para DFT até 100 µm (4,0 mils) quando utilizado como intermédio						
Repintura com...	Intervalo	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Consigo mesmo	Mínimo	36 horas	32 horas	24 horas	16 horas	12 horas
	Máximo	28 dias	28 dias	28 dias	21 dias	10 dias

Notas:

- A superfície deve estar seca e isenta de contaminações
- Para demãos de retoques (stripe coats) com PPG PHENGUARD 985, utilizar os mesmos intervalos de repintura que para uma demão intermédia completa com uma espessura de película seca (DFT) até 100 µm (4,0 mils)

PPG PHENGUARD™ 985

Tempo de cura para o sistema completo - DFT até 320 µm (12,6 mils)

Temperatura do substrato	Tempo mínimo de cura antes de transporte de cargas sem nota 4, 7 ou 11 e água de lastre o testes do tanque com água do mar
10°C (50°F)	14 dias
15°C (59°F)	14 dias
20°C (68°F)	10 dias
30°C (86°F)	7 dias
40°C (104°F)	5 dias

Notas:

- Tempo mínimo de cura antes de transporte de cargas com nota 4, 7 ou 11: 3 meses
- Para informação detalhada resistência e notas, favor consultar a última tabela de lista de resistência de cargas
- Para transportar methanol e vinyl acetate monomer, é preciso uma cura de temperatura elevada, qual não pode ser substituído por um tempo de serviço com cargas não agressivos durante um período de 3 meses.
- Deve ser mantida uma ventilação adequada durante a aplicação e cura

Tempo de vida de mistura (a viscosidade de aplicação)

Temperatura do produto já misturado	Tempo de vida da mistura
10°C (50°F)	6 horas
20°C (68°F)	4 horas
30°C (86°F)	1.5 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Sendo um produto à base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, assim como o contacto com o produto húmido com a pele e olhos
- Consulte a ficha de segurança e a etiqueta do produto para obter todos os requisitos de segurança e precaução

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings de fornecer sempre o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. Em casos semelhantes, deve-se usar uma ficha técnica alternativa.

PPG PHENGUARD™ 985

REFERÊNCIAS

- Guide | PPG PHENGUARD | Tankcoating - Hot cure
- Information sheet | Explanation of product data sheets
- Guide | PPG SIGMACARE PLUS | Online guide to maintenance at sea

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

LIMITE DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para utilizadores que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é da responsabilidade do utilizador final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controlo sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações nas condições de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com. O texto em Inglês deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

