

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

DESCRIZIONE

Rivestimento epossipoliammidico bicomponente rinforzato con fibre di vetro, ad alto solido

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Primer/rivestimento surface tolerant per ampio impiego nei settori Marine e Protective Coatings
- Rinforzato con glass flakes per una maggiore resistenza all'impatto e all'abrasione
- Eccellente resistenza alla corrosione
- In grado di fornire protezione prolungata su strutture sottoposte a forte logorio ed usura
- Permeabilità all'acqua molto bassa, grazie alla barriera fornita dalle scaglie di vetro
- Idoneo per immersione
- Compatibile con sistemi di protezione catodica
- Passa i test criogenici ciclici da -196 °C (-321 °F) a 200 °C (392 °F)
- Ideato per prevenire la corrosione sotto isolamento (CUI) dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio inossidabile

COLORI E BRILLANTEZZA

- Colori standard e personalizzati
- Bassa lucentezza

Note:

- Le pitture epossidiche in caso di esposizione alla luce solare sfarineranno e sbiadiranno. I colori chiari sono inclini a ingiallire. Notare che il prodotto attintato nei colori personalizzati non è raccomandato per servizio in immersione. Per immersione utilizzare solamente lotti prodotti in stabilimento

DATI PRINCIPALI A 20°C (68°F)

Dati del prodotto miscelato	
Numero dei componenti	Due
Massa volumica	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Residuo secco in volume	87 ± 3%
VOC (in fornitura)	Metodo EPA 24: 172,0 g/l (1,4 lb/US gal)
Resistenza alla temperatura (continua)	A 204°C (400°F)
Resistenza alla temperatura (intermittente)	Fino a 232°C (450°F)
Spessore film secco consigliato	125 - 750 µm (5,0 - 30,0 mils) a seconda del sistema
Resa teorica	4,4 m ² /l per 200 µm (174 ft ² /US gal per 8,0 mils)
Secco al tatto	6 ore
Intervallo di ricopertura	Minimo: 24 ore Massimo: 3 mesi
Essiccazione completa dopo	8 giorni
Durata a magazzino	Base: almeno 24 mesi se immagazzinata in ambienti freschi e

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Dati del prodotto miscelato

	asciutti Reagente: almeno 36 mesi se immagazzinato in ambienti freschi e asciutti
--	---

Note:

- Vedere DATI ADDIZIONALI - Resa e spessore del film
- Vedere DATI ADDIZIONALI - Tempi di essiccazione
- Vedere DATI ADDIZIONALI - Intervalli di ricopertura
- La resistenza alla temperatura intermittente si ha a meno del 5% del tempo e per massimo 24 ore.
- La temperatura massima della tabella è riferita a condizioni secche, si prega consultare "SYSTEM SPECIFICATION" per condizioni in caso di corrosione sotto isolamento
- Il prodotto distribuito in Canada e US consta di 3 componenti (Additivo AMERCOAT 880 Glassflake con Amerlock 400)

CONDIZIONI DEL SUPPORTO E TEMPERATURE CONSIGLIATI

- La prestazione del rivestimento è direttamente proporzionale al grado di preparazione della superficie. Rimuovere tutta la pittura in fase di distacco, la calamina e la ruggine. La superficie da ricoprire deve essere dimensionalmente stabile, asciutta, pulita e priva di grasso, olio e altri materiali estranei. Quando sia impraticabile la sabbiatura, la superficie deve essere irruvidita e spazzolata a metallo nudo pulito.

Acciaio al carbonio

- Per immersione: acciaio; sabbiatura al grado ISO-Sa2½ (SSPC SP-10), profilo di sabbiatura 40-75 µm (1.6-3.0 mils)
- Per esposizione atmosferica, sabbiare al grado ISO Sa2½ o al minimo SSPC SP6, preparazione meccanica al grado ISO St3 (SSPC SP3) o pulito manualmente al grado ISO St2 (SSPC SP2) o con proiezione di acqua ad ultra alta pressione al grado SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)

Calcestruzzo / Muratura

- Rimuovere grasso, olio o altri contaminanti penetranti, in accordo a ASTM D-4258
- Irruvidire la superficie secondo ASTM D4259 per rimuovere sfarinamenti, velature o boiaccia. Ottenere una rugosità ICRI CSP tra 3 e 5.
- Per il riempimento di violature si raccomanda l'impiego di AMERCOAT 114 A. Consultare il Servizio Tecnico PPG per eventuali alternative.
- Il massimo valore raccomandato di migrazione di umidità è 3 lbs / 1.000 ft² - 24 ore misurato secondo il test di migrazione di umidità (ASTM F-1869 test con cloruro di calcio oppure ASTM D-4263 con telo di plastica)
- In alternativa può essere utilizzato il metodo ASTM D-4944 (Carburo di Calcio), il contenuto di umidità non deve essere superiore al 4%

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Acciaio galvanizzato o zincato a caldo

- Rimuovere oli o film saponosi con un detergente o un'emulsionante
- Sabbiare leggermente con abrasivo fine secondo le indicazioni di SSPC SP16 per ottenere un profilo di 38 - 75 µm (1,5 - 3,0 mils). Se la sabbiatura leggera non è possibile la zincatura può essere sostituita con un idoneo rivestimento con fosfato di zinco.
- Superfici galvanizzate invecchiate all'esterno almeno 24 mesi possono essere ricoperte dopo un lavaggio a pressione per rimuovere tutti i contaminanti e la ruggine bianca

Metalli non ferrosi e acciaio inossidabile

- Rimuovere dalla superficie tutta la ruggine, l'umidità, grasso e altri contaminanti
- Sabbiare leggermente con un abrasivo fine secondo le linee guida di SSPC SP16 per ottenere un profilo di 40 - 100 µm (1,5 - 4,0 mils)

Temperatura del supporto

- La temperatura del supporto durante l'applicazione e durante la reticolazione dovrebbe essere superiore a 10°C (50°F)
- La temperatura del substrato durante l'applicazione e l'essiccazione dovrebbe essere almeno di 3°C (5°F) sopra il punto di rugiada

SPECIFICA DI SISTEMA

Servizio in isolamento e no: applicare direttamente sull'acciaio al carbonio o inossidabile a temperatura fino a 204°C (400°F)

- AMERLOCK 400 GF / SIGMASHIELD 400: sistema monostrato a 250 µm secchi (10.0 mils)

Note:

- In caso di applicazione a caldo da 66°C (150°F) a 150°C (300°F), fare riferimento alla Scheda Informativa "HOT APPLY EPOXIES"
- Se necessario può essere applicato in due strati da 125 µm (5 mils) ciascuno
- Non superare 400 µm secchi totali (16.0 mils)
- La ricopertura potrebbe essere necessaria per esposizioni dirette alla luce solare. Si prega contattare il referente PPG per avere indicazioni su idonee finiture utilizzabili.
- Per il trattamento di superfici in acciaio al carbonio si raccomanda sabbiatura al grado ISO-Sa2½ o, minimo, SSPC-SP6. Per manutenzione e riparazione è raccomandata almeno la preparazione secondo lo Standard SSPC-SP15 (St3 con almeno 25 micron di profilo)

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

ISTRUZIONI PER L'USO

Rapporto di miscelazione in Volume - Base : Reagente = 1:1

- La temperatura della miscela base e induritore dovrebbe essere preferibilmente superiore a 15°C (59°F), altrimenti potrebbe essere necessario ulteriore diluente per ottenere la corretta viscosità di applicazione
- L'aggiunta di troppo diluente comporta ridotta resistenza alla colatura e un'essiccazione più lenta
- È essenziale un'ottima miscelazione meccanica di base e catalizzatore
- Il diluente deve essere aggiunto dopo la miscelazione dei componenti
- È opportuno rimuovere i filtri dall'apparecchiatura di spruzzo

Vita utile del prodotto miscelato

2 ore a 20°C (68°F)

Note:

- Vedere DATI ADDIZIONALI - Vita utile del prodotto miscelato

Spruzzatura ad aria

Diluente consigliato

THINNER 21-06 o THINNER 91-92

Diluizione in volume

6 - 10%, a seconda dello spessore richiesto e delle condizioni applicative

Diametro ugello

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

Pressione all'ugello

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

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

SPRUZZATURA AIRLESS

Diluyente consigliato

THINNER 21-06 o THINNER 91-92

Diluizione in volume

0 - 5%

Diametro ugello

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

Pressione all'ugello

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

Pennello/ruolo

- Utilizzare un pennello con setole di alta qualità. Assicurarsi che il pennello sia ben carico per evitare intrappolamento di aria. L'applicazione a pennello è limitata ad aree di piccola entità fino a pochi pollici quadrati.
- A causa della tixotropia è difficile ottenere a pennello un film liscio che tuttavia non influirà sulle prestazioni del prodotto

Diluyente consigliato

THINNER 21-06 o THINNER 91-92

Note:

- Nel caso in cui sia necessario ricoprire superfici più estese, per servizio ad alta temperatura, impiegare 5 - 10% di THINNER 21-06 o 91-92 in maniera da poter raggiungere 100 - 150 µm (4,0 - 6,0 mils) secchi per strato. A causa dell'irregolarità del film applicato a rullo si consiglia di prestare particolare attenzione al controllo degli spessori umidi e secchi. L'applicazione su superfici calde non è consigliata a pennello/ruolo.

Solvente di pulizia

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

DATI AGGIUNTIVI

Resa teorica e spessore del film	
Spessore secco del film	Resa teorica
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)

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Intervallo di ricopertura per spessore secco fino a 300 µm (12,0 mils)					
Ricopertura con...	Intervallo	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
poliuretanic	Minimo	36 ore	16 ore	10 ore	8 ore
	Massimo	1 mese	1 mese	14 giorni	7 giorni
varie coperture epossidiche bicomponenti	Minimo	36 ore	16 ore	10 ore	8 ore
	Massimo	3 mesi	3 mesi	3 mesi	1 mese

Note:

- La superficie deve essere asciutta e priva di ogni contaminazione

Tempo di reticolazione per spessore secco fino a 300 µm (12,0 mils)			
Temperatura del supporto	Secco al tatto	Secco per movimentazione	Essiccazione completa
10°C (50°F)	24 ore	48 ore	21 giorni
20°C (68°F)	6 ore	20 ore	8 giorni
30°C (86°F)	4 ore	12 ore	4 giorni

Note:

- Durante l'applicazione e la reticolazione deve essere mantenuta un'adeguata ventilazione

Vita utile del prodotto miscelato (alla viscosità di applicazione)	
Temperatura del prodotto miscelato	Vita utile del prodotto miscelato
10°C (50°F)	3 ore
20°C (68°F)	2 ore
30°C (86°F)	1 ora

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

- Questa è una pittura a base solvente. L'operatore deve prestare attenzione al fine di evitare l'inalazione dei vapori nonché il contatto tra il prodotto non asciutto e la pelle esposta o gli occhi
- Fare riferimento alla Scheda di Sicurezza e all'etichetta del prodotto per verificare i completi requisiti di sicurezza e precauzione

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

DISPONIBILITÀ SU SCALA MONDIALE

L'obiettivo di PPG Protective & Marine Coatings è quello di fornire lo stesso prodotto su base mondiale. Tuttavia, a volte sono necessarie leggere modifiche del prodotto per essere in conformità con circostanze/regolamenti locali o nazionali. In tali circostanze, viene utilizzata una scheda tecnica del prodotto alternativa.

RIFERIMENTI

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANZIA

PPG garantisce (i) il suo nome al prodotto, (ii) che la qualità del prodotto è conforme alle specifiche PPG per tale prodotto in vigore al momento della produzione e (iii) che il prodotto deve essere consegnato senza alcuna legittima pretesa di terzi per violazione di qualsiasi brevetto statunitense che copre il prodotto. QUESTE SONO LE UNICHE GARANZIE OFFERTE DA PPG; TUTTE LE ALTRE GARANZIE ESPLICITE O IMPLICITE, IN CONFORMITÀ CON LA LEGISLAZIONE O IN ALTRA MANIERA DERIVANTI DA ESSA, DA CORSI ED USI COMMERCIALI, INCLUSA, SENZA LIMITAZIONE, QUALSIASI ALTRA GARANZIA DI IDONEITÀ PER UN PARTICOLARE SCOPO O UTILIZZO, SONO NEGATE DA PPG. Qualsiasi domanda di indennizzo sotto tale garanzia deve essere effettuata sotto forma scritta entro cinque (5) giorni dalla scoperta da parte dell'Acquirente del difetto denunciato, ma in alcun caso non oltre la scadenza del periodo di validità del prodotto, o un anno dalla data di consegna del prodotto all'Acquirente, in base all'evento che si verifica per primo. L'incapacità dell'Acquirente nel notificare a PPG tale non conformità come richiesto nella presente, escluderà l'Acquirente dal recupero sotto tale garanzia.

LIMITAZIONI DI RESPONSABILITÀ

PPG NON SARÀ IN ALCUN CASO RESPONSABILE PER ALCUN RIMEDIO (SIA CHE SI TRATTI DI NEGLIGENZA DI QUALSIASI TIPO, RESPONSABILITÀ IN SENSO STRETTO O ILLECITO) PER QUALSIASI DANNO INDIRETTO, SPECIALE, ACCIDENTALE O CONSEGUENTE IN QUALSIASI MODO COLLEGATO A, DERIVANTE DA O CAUSATO DA QUALSIASI UTILIZZO DEL PRODOTTO. Le informazioni contenute in questa scheda sono puramente indicative e sono basate su test di laboratorio che PPG ritiene essere affidabili. PPG può modificare le informazioni contenute nel presente documento in qualsiasi momento, a causa di esperienza pratica e di continui sviluppi del prodotto. Tutte le raccomandazioni o consigli relativi all'utilizzo del prodotto PPG, sia che si tratti di documentazione tecnica o in risposta ad una specifica richiesta, o in altra circostanza, sono basati su dati che, alla luce di quanto a conoscenza di PPG, sono considerati affidabili. Il prodotto e le relative informazioni sono concepite per utenti con un'adeguata conoscenza e capacità industriali nel settore ed è responsabilità dell'utente finale determinare l'idoneità del prodotto per il suo particolare utilizzo e sarebbe necessario che anche l'Acquirente facesse ciò, a sua esclusiva discrezione e rischio. PPG non ha alcun controllo né sulla qualità né sulla condizione del substrato, o sui diversi fattori che influiscono sull'utilizzo e l'applicazione del prodotto. Pertanto, PPG non accetta alcuna responsabilità derivante da qualsiasi perdita, lesione o danno causati da tale utilizzo o dai contenuti di tali informazioni (a meno che non vi siano accordi scritti che affermino diversamente). Variazioni nell'ambiente di applicazione, modifiche delle procedure di utilizzo o estrapolazione dei dati potrebbero causare risultati insoddisfacenti. La presente scheda sostituisce tutte le precedenti versioni e sarà responsabilità dell'Acquirente assicurarsi che tali informazioni siano aggiornate prima di utilizzare il prodotto. Le attuali schede di tutti i prodotti PPG Protective & Marine Coating sono presenti su www.ppgpmc.com. Il testo inglese di questa scheda deve prevalere su qualsiasi altra traduzione al riguardo.