

AMERLOCK® 600

DESCRIPTION

Époxy polyamide multi-usage à deux composants et hauts pouvoirs garnissant

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Époxy multi-usage et auto-apprêtant
- Compatible avec une vaste gamme de substrat et préparations de surface
- Convient pour une utilisation comme couche intermédiaire sur des apprêts riches en zinc
- Classé A pour les connexions boulonnées sous haute résistance

COULEUR ET LUSTRE

- Chamois, base pâle, base neutre, gris perle et blanc
- Semi-lustré

Note:

- Les revêtements époxy farine et décolore lorsque exposé aux rayons UV, aux températures élevées ou à une exposition chimique. La décoloration et le farinage n'a aucune incidence sur les performances. Les couleurs claires fonceront au fil du temps. Une certaine variation de lot à lot des couleurs est à prévoir. Le contretypage de couleurs est approximatif.

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	1.6 kg/l (13.4 lb/US gal)
Extrait sec en volume	73 ± 2%
COV (fournis)	max. 1,8 lb/US gal (approx. 220 g/l)
Épaisseur recommandée du film sec	5,0 - 10,0 mils (125 - 250 µm) selon le système
Rendement théorique	234 ft²/US gal pour 5,0 mils (5,7 m²/l for 125 µm)
Stabilité au stockage	Résine: au moins 24 mois entreposé dans un endroit sec et frais Durcisseur: au moins 36 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
- La résistance aux variations de température doit être inférieure à 5 % du temps et ne doit pas dépasser 24 heures. La températures maximale intermittente est de 149 °C (300 °F) et continue est de 120 °C (250 °F).
- La densité de masse varie avec la couleur
- Épaisseur de film sec recommandée : Peut être appliqué de 3,0 - 10,0 mils (75-250 µm) comme intermédiaire lorsqu'il fait partie d'un système multicouche

AMERLOCK® 600

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

- La performance du revêtement est en général proportionnelle au degré de préparation de surface
- Le sablage au jet est généralement la méthode la plus efficace et économique. Lorsque cela est impossible ou peu pratique, le revêtement peut être appliqué sur les surfaces nettoyées mécaniquement
- Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de tout contaminant, y compris les dépôts de sel. Contactez PPG pour connaître les niveaux maximaux admissibles de contaminants salins

Acier doux

- Les performances du revêtement sont directement proportionnelles au degré de préparation de surface. Pour des performances et une durée de vie optimales, préparez le substrat en acier par grenaillage conformément aux normes SSPC-SP 6, 10 ou 5. Si le grenaillage est impossible ou impraticable, vous pouvez utiliser l'une des méthodes suivantes : SSPC SP-2, 3, 7, 11 ou 15. Le nettoyage par jet d'eau à ultra-haute pression, conforme aux normes SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L) ou supérieures, est également acceptable sur les substrats en acier préalablement grenaillés. Le choix de la préparation de surface dépendra du système sélectionné et des conditions d'utilisation. Pour des performances maximales, privilégiez le niveau de préparation de surface le plus élevé possible.

Béton

- Enlevez la graisse, l'huile et tous autres contaminants selon la norme ASTM D4258
- Sablé la surface selon la norme ASTM D-4259 poncer pour enlever toute l'efflorescence et laitance, pour exposer les vides pour avoir une rugosité de surface équivalente à un papier sablé grain 60 ou plus rugueux
- Le taux de transmission d'humidité maximal recommandée est de 3 lbs/1000pi²/24 heures testées selon les normes (ASTM F1869, test de chlorure de calcium ou ASTM D4263 test de feuille de plastique)
- Alternativement, ASTM D4944 (méthode d'essai au carbure de calcium) peut être utilisé, la teneur en humidité ne doit pas dépasser 4%

Métaux non ferreux et galvanisés

- Sabler selon la norme SSPC SP-16 pour avoir un profil d'encrage uniforme et dense 1.5-4.0 mils (38-100 µm). La taille et la dureté de l'abrasif doit être ajustée si nécessaire en fonction de la dureté du substrat

Revêtements existants

- Toutes les surfaces doivent être propres, sèches, biens adhérents et libre de revêtements, corrosion et farinage non adhérent
 - Poncer la surface ou nettoyer avec PREP 88. Ce produit est compatible sur la plupart des types de revêtements correctement appliqués et adhérent fermement, cependant une application témoin recommandé de confirmer la compatibilité
-

AMERLOCK® 600

Réparation

- Préparer les zones endommagées selon la spécification originale de préparation de surface, adoucir les rebords de revêtement intact. Dépoussiérer et enlever résidu abrasif avant de retoucher.

Température du substrat et conditions d'application

- La température du substrat pendant l'application doit être comprise entre 2°C (35°F) et 50°C (122°F)
- La température ambiante pendant l'application et le durcissement doit être comprise entre 2°C (35°F) et 50°C (122°F)
- L'humidité relative pendant l'application ne doit pas dépasser 85%

Note:

- Lors de l'utilisation du PPG 861 (Amercoat 861), la température ambiante et du substrat doit être au moins 6.7°C(20°F) pendant l'application.

SYSTÈME

- Direct au substrat; Primaires: série DIMETCOTE et série SIGMAZINC
- Finitions : PPG PMC polyuréthanes et polysiloxanes

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume: base à durcisseur 1:1

- Pré-mélangez les composants de base et de durcisseur avec un mélangeur pneumatique à des vitesses modérées pour homogénéiser le récipient. Ajouter le durcisseur à la base et agiter avec un mélangeur pneumatique pendant 1 à 2 minutes jusqu'à ce qu'il soit complètement dispersé

Application

- L'aire devrait être à l'abri de particules et de polluants atmosphériques
- Évitez les gaz de combustion ou d'autres sources de dioxyde de carbone qui peuvent favoriser un voile d'amine et faire ambrer les couleurs pales
- 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)
-

AMERLOCK® 600

Table des temps induction

Temps d'induction pour produit mélangé	
Température du produit mélangé	Temps d'induction
Inférieure à 60°F (16°C)	30 minutes
77°F (25°C)	20 minutes
90°F (32°C)	15 minutes

Durée pratique d'utilisation du mélange

4 heures at 70°F (21°C)

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES-Durée de vie

Pistolet à air comprimé

- Utiliser un équipement conventionnel standard

Diluant recommandé

DILUANT 91-92 disponibilité mondiale, DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) ou DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) pour température >90°F (32°C) (ÉU et Canada)

Volume du diluant

0 – 10%

Orifice de la buse

Approx. 0.070 mm (1.8 in)

AMERLOCK® 600

Pistolet sans air

- Pompe 45:1 ou plus gros
- Peut être appliqué avec un équipement de type plural
- Les boyaux devraient être tenus aussi courts que possible

Diluant recommandé

DILUANT 91-92 disponibilité mondiale, DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) ou DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) pour température >90°F (32°C) (ÉU et Canada)

Volume du diluant

0 - 5%, en fonction de l'épaisseur nécessaire et des conditions d'application

Orifice de la buse

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

Pinceau/rouleau

- Utilisez un pinceau de haute qualité à poils naturels et/ou résistants aux solvants, rouleau à poils 3/8 " (10 mm). Assurez que le pinceau/rouleau est bien chargé pour éviter l'entraînement d'air. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour atteindre le feuil sec requis

Diluant recommandé

DILUANT 91-92 disponibilité mondiale, DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) ou DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) pour température >90°F (32°C) (ÉU et Canada)

Volume du diluant

0 - 10%

Nettoyant diluant

- THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) ou THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 3,0 mils (75 µm)				
Recouvrable par...	Intervalle	35°F (2°C)	77°F (25°C)	100°F (38°C)
Lui-même / finitions	Minimum	8 heures	4 heures	2 heures
	Maximum	12 mois	12 mois	12 mois

AMERLOCK® 600

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 8,0 mils (200 µm)

Recouvrable par...	Intervalle	35°F (2°C)	77°F (25°C)	100°F (38°C)
Lui-même / finitions	Minimum	16 heures	4 heures	2 heures
	Maximum	12 mois	12 mois	12 mois

Note:

- Les temps de séchage dépendent de l'air et la température de surface ainsi que l'épaisseur du feuill, la ventilation et de l'humidité relative. Les temps de recouvrement maximum dépendent fortement des températures de surface réelles - et non les températures de l'air tout simplement. Les températures de surface doivent être surveillées, en particulier avec des surfaces exposées au soleil ou autrement chauffées. Les températures de surface plus élevées réduisent la fenêtre de recouvrement maximale
- L'accélérateur PPG 861 (Amercoat 861) est recommandé pour les températures inférieures à 35°F (1,7°C)
- La surface doit être propre et sèche. Toute contamination doit être identifiée et éliminée. Une attention particulière doit être portée aux surfaces exposées au soleil où le farinage peut être présent. Il est conseillé de préparer la surface au plus haut degré possible ; cependant, un minimum de SSPC SP1 est requis. Le service technique de PPG peut vous conseiller sur les méthodes de nettoyage appropriées. Si le temps maximum de recouvrement/couche de finition est dépassé, rendre la surface rugueuse

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

Température du support	Sec au touché	Sec pour la manipulation	Durcissement complet
35°F (2°C)	4 heures	48 heures	14 jours
77°F (25°C)	1.5 heures	7 heures	6 jours
100°F (38°C)	1 heure	2.5 heures	4 jours

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 8,0 mils (200 µm)

Température du support	Sec au touché	Sec pour la manipulation	Durcissement complet
35°F (2°C)	5 heures	52 heures	14 jours
77°F (25°C)	2 heures	8 heures	6 jours
100°F (38°C)	1.5 heures	4.5 heures	4 jours

Note:

- Une ventilation adéquate doit être maintenue pendant l'application et le durcissement
- L'accélérateur PPG 861 (Amercoat 861) est recommandé pour les températures inférieures à 35°F (1,7°C)
- À des températures < 60°F (15,5°C), l'accélérateur PPG 861 (Amercoat 861) (1 pinte pour 5 gallons) réduira le temps de durcissement complet d'environ la moitié (approvisionnement aux États-Unis uniquement).

AMERLOCK® 600

Durée de vie (à la viscosité d'application)	
Température du produit mélangé	Durée de vie en pot
50°F (10°C)	6 heures
77°F (25°C)	4 heures
100°F (38°C)	2 heures

Note:

- PPG 861 (AMERCOAT 861) accélérateur (1 pinte par 5 gallons) réduira la durée de vie du mélange moitié (disponible au ÉU seulement)

Qualifications du produit

- Conforme aux exigences USDA pour contact indirect avec les aliments
- Catégorie MPI #101, 108 et 120
- NFPA Classe A pour propagation de flamme et dégagement de fumée
- Qualifié classe A pour aire de contact par le Conseil de recherche sur les connexions structurelles, annexe A

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

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.

AMERLOCK® 600

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
AK600-1	Base blanche
AK600-T3	Base à teinter pâle
AK600-23	Base à teinter neutre