

PPG PHENGUARD™ 985

DESCRIÇÃO

Revestimento epóxi fenólico novolac bicomponente de alta espessura curado com aduto de amina

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Excelente resistência a uma ampla gama de ácidos orgânicos, álcoois, óleos comestíveis, gordura (independente do teor de ácidos graxos livres) e solventes
- Pode ser especificado como sistema de 2 ou 3 demãos
- Máxima flexibilidade de cargas
- Boa resistência a água quente

COR E BRILHO

- Offwhite, cinza
- Creme, a pedido
- Baixo brilho

Nota:

- Qualquer cor pode ser usada como primer, intermediário ou acabamento

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do 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: No mínimo 12 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 12 meses quando estocado em local fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura

PPG PHENGUARD™ 985

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

Condições do Substrato

- Aço deve ser limpo através de jateamento abrasivo no local, pelo menos, ISO-Sa2½
- Perfil de rugosidade 50 – 100 µm (2.0 – 4.0 mils)
- O aço deve estar livre de ferrugem, escamas, shop primer ou qualquer outra contaminação

Requerimento IMO-MS.C.288(87) para cargas de tanques de estocagem de petróleo e óleos crus

- Aço; limpo abrasivamente até ISO-Sa2½ ou SSPC-SP10, perfil de jateamento 50 – 75 µm (2.0 – 3.0 mils)
- Aço; ISO 8501-3:2006 grau P2, com todas as bordas tratadas e arredondadas com raio mínimo de 2 mm (0,079 in) ou três passadas de debaste ou pelo menos um processo equivalente antes da pintura
- Quantidade de poeira na superfície a ser pintada não pode exceder a nota "1" para poeiras de classe "3", "4" ou "5" (ISO 8502-3-2017). Poeiras abaixo das classes ("1" e/ou "2") devem ser removidas.
- A tinta anterior deve estar seca e livre de qualquer contaminante

Temperatura do substrato e condições de aplicação

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

ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

Para uso como revestimento 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) de espessura total de filme seco

Notas:

- O total especificado mínimo de EFS é 300 µm (12,0 mils), a média máxima de EFS é 450 µm (18,0 mils)
- Em áreas críticas de uma estrutura pintada com PHENGUARD 985, 10% das leituras pontuais de espessura podem estar entre 600 – 800 µm (24,0 – 32,0 mils). As leituras de espessura individuais do medidor podem estar entre 800 – 900 µm (32,0 – 35,0 mils). As áreas críticas são, por exemplo, cordões de solda, bordas, parafusos, cantos, porcas e áreas de difícil acesso.

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

- 2 camadas de 160 µm (6,3 mils) cada, para alcançar 320 µm (12,6 mils) de espessura do filme seco
- Requisito de aplicação estritamente de acordo com o IMO PSPC MSC.288(87), perfil de rugosidade 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 da tinta deve ser preferencialmente acima de 15°C (59°F), contudo diluição extra pode ser necessária para obter a viscosidade de aplicação
- Adicionando diluente em excesso resulta na redução da resistência ao escorrimento e retarda a cura
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Tabela de tempo de indução

Tempo de indução de produtos mistos	
Temperatura do produto 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)

Air spray

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 10%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício 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

Airless spray

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 5%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

Aprox. 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: apenas para stripe coating e reparo localizado

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 5%

Solvente de limpeza

- THINNER 90-53
-

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
100 µm (4.0 mils)	6.6 m ² /l (265 ft ² /US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.4 m ² /l (176 ft ² /US gal)
160 µm (6.3 mils)	4.1 m ² /l (168 ft ² /US gal)

Nota:

- Aplicação à trincha: espessura seca máxima por demão: 80 µm (3.1 mils)
-

PPG PHENGUARD™ 985

Intervalo de repintura para EFS 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)
Com ele 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 primer para tintas de revestimento de tanque sem solvente, o EFS deve ser limitado a um máximo de 100 µm (4,0 mils)
- O desempenho 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 superior em comparação entre a 2ª e a 3ª demão (ver detalhes da repintura)

Intervalo de repintura para EFS 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)
Com ele 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 primer para tintas de revestimento de tanque sem solvente, o EFS deve ser limitado a um máximo de 100 µm (4,0 mils)

Intervalo de repintura para EFS até 100 µm (4,0 mils) quando usado como intermediário

Repintura com...	Intervalo	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Com ele 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 livre de qualquer contaminação
- Para stripe coat do PPG PHENGUARD 985, use os mesmos intervalos de repintura que para uma demão intermediária completa com espessura de filme seco (DFT) de até 100 µm (4,0 mils)

PPG PHENGUARD™ 985

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

Temperatura do substrato	Tempo mínimo de cura antes do transporte de cargas sem nota 4, 7 ou 11 e tanque de lastro ou tanque de teste 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 pós-cura antes do transporte de cargas com nota 4, 7 ou 11: 3 meses
- Para informação detalhada sobre resistência e notas, favor consultar Lista de Resistência a Cargas mais recente
- Para transporte de metanol e monômeros de acetato de vilina, cura a quente é necessária, não pode ser substituído por um período de 3 meses com cargas não agressivas
- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)

Temperatura do produto misturado	Vida útil 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 a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou do vapor assim como o contato da tinta molhada com a pele e olhos.
- Consulte Ficha de Segurança de produto e rótulo para instruções completas de segurança

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings sempre fornecer 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 utilizar um boletim técnico alternativo.

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.

LIMITAÇÕES 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 usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário 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 controle 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 no ambiente 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 desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

