

AMERLOCK® 2 VOC

Époxy polyamine

DESCRIPTION

Époxy haut solide à séchage rapide version COV

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Séchage rapide
- VOC compliant for <100 g/L specifications
- Revêtement hautes performances pour acier neuf ou existant
- Auto-apprêtant pour un grand nombre d'applications
- Compatible avec les surfaces humides préparées
- Compatibles avec la rouille adhérente restante sur des surfaces préparées
- Résistance à la température sèche jusqu'à 450°F (232°C) sur des surfaces isolées ou non lorsqu'il est mélangé avec Amercoat 880 additif flocon de verre

COULEUR ET LUSTRE

- Couleurs d'apprêts standard, sécuritées ou couleurs au choix
- Semi-lustré

Note: Les revêtements époxy farine et décolore lorsqu'exposé aux rayons UV. Les couleurs pales ont tendance à ambrer quelque peu. Notez qu'un produit teinté à une couleur spéciale n'est pas recommandé pour le service en immersion. Seules les couleurs pré mélangées à l'usine doivent être utilisées en l'immersion

DONNÉES DE BASE À 68°F (20°C)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Solides par volume	83 ± 2%
COV (fournis)	0,7 lb/US gal (84 g/l)
Résistance à la chaleur (continu)	Jusqu'à 250°F (121°C)
Résistance à la chaleur (intermittente)	Jusqu'à 350°F 177°C)
Épaisseur de feuil sec recommandée	4,0 - 8,0 mils (100 - 200 µm) selon le système
Taux d'étalement théorique	333 ft ² /US gal pour 4,0 mils (8,3 m ² /l for 100 µm)
Stabilité au stockage	Résine: au moins 36 mois entreposé dans un endroit sec et frais Durcisseur: au moins 24 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
- Résistance à la température intermittente doit être inférieure à 5% du temps, pour un maximum de 24 heures

AMERLOCK® 2 VOC

Époxy polyamine

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

- La performance du revêtement est en général proportionnelle au degré de préparation de surface
-

Acier

- Retirer les bavures de soudure, saillies et lamination de l'acier. Les soudures devraient être meulées conformément à la NACE RP-0178
 - Enlever les contaminants de surface, huile et graisse selon la norme SSPC-SP1
 - Sabler avec un abrasif angulaire selon la norme SSPC SP-10 ou mieux pour réservoirs internes. Obtenir un profil de surface de 2,0 - 4,0 mils (50 - 100 um)
 - Pour un service atmosphérique, sabler au jet d'abrasif selon la norme SSPC SP-6
 - Le produit peut être appliqué sur une surface préparée selon la norme SSPC SP-12 WJ-2 (L) pour un service non immersion où le profil de surface existant peut être exposé
 - Pour la maintenance et la réparation en service atmosphérique, le produit peut être appliqué sur des surfaces préparées selon les normes SSPC SP-2 ou SSPC SP-3 (nettoyage à la brosse ou mécanique)
 - AMERCOAT 114 A peut être utilisé comme pour remplir les cavitations ou surfaces inégales de l'acier
 - Vérifiez avec le service technique de PPG PMC pour le niveau de sel soluble maximal admissible pour le service d'immersion dans l'eau. Cela varie en fonction de la chimie de l'eau et des températures de service
-

Béton

- Préparer la surface selon la norme SSPC-SP13
 - Sabler 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
 - Tester pour l'humidité selon la norme ASTM D4263-Méthode feuille de plastique
 - Remplir les vides si nécessaire avec l'époxy AMERCOAT 114 A
 - Pour dalles de plancher, tester pour l'humidité selon la norme ASTM F1869 (test de chlorure de calcium)
 - La pression d'humidité maximale admissible est de 3 lbs/1000 pi²/24 heures. Reportez-vous à la fiche de renseignements 1496ACUS pour plus de détails concernant les mesures d'humidité
-

Acier galvanisé

- Retirer la pellicule d'huile ou de savon avec un détergent ou un nettoyant de type émulsion
 - Sabler légèrement avec un abrasif fin selon la norme SSPC SP-16 pour atteindre un profil de 1,5 à 3,0 mils (38-75 um). Lorsque le sablage léger n'est pas possible, la galvanisation peut être traitée avec un revêtement de conversion de phosphate de zinc convenable
 - Galvanisation qui a vieilli au moins 12 mois à l'extérieur et possède une surface rugueuse avec rouille blanche présente peut être recouvert après un lavage pression et un nettoyage pour enlever la rouille blanche et autre contaminant
 - La surface doit avoir un profil mesurable
 - Une application témoin est recommandée pour déterminer la compatibilité et l'adhérence
 - Non recommandée sur un scellant au chromate sans sablage pour enlever complètement les chromates. Sinon, un problème d'adhérence peut survenir
-

AMERLOCK® 2 VOC

Époxy polyamine

Métal non ferreux et acier inoxydable

- Sabler selon la norme SSPC SP-16 pour atteindre un uniforme profil d'ancrage dense de 1,5-4,0 mil. La taille et la dureté de l'abrasif doivent être ajustées selon les besoins en fonction de la dureté du substrat
- L'aluminium peut être traité avec un traitement de surface selon les exigences MIL-DTL-5541 ou équivalent (application non immersion seulement)

Revêtements existants et réparations

- Toutes les surfaces doivent être propres, sèches, bien adhérentes et libres 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 adhérents fermement, cependant une application témoin recommandée de confirmer la compatibilité

Réparation

- Vérifiez que le revêtement est sain et bien adhérent
- Ne pas appliquer sur des revêtements acryliques ou des revêtements qui ont une mauvaise résistance aux solvants
- Une application témoin est recommandée pour déterminer la compatibilité et l'adhérence
- Sabler à l'abrasif par balayage selon la norme SSPC-SP7
- Alternativement, PREP 88 peut être utilisé pour préparer les revêtements existants. Se référer à fiche technique du PREP 88 pour plus de détails
- Adoucir les rebords du revêtement bien adhérent et existant au périmètre des zones de réparation
- Préparer l'acier existant selon la norme SSPC SP-3 (service atmosphérique) ou SSPC SP-11 (service en immersion)

Températures du substrat et conditions d'application

- La température de surface lors de l'application doit être entre 20°F (-7°C) et 122°F (50°C)
- La température de surface durant l'application doit être au moins 5°F (3°C) au-dessus du point de rosée
- La température ambiante durant l'application et le durcissement doit être entre 20°F (-7°C) et 122°F (50°C)
- L'humidité relative durant l'application doit être au-dessus de 0% et sous 90%

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME

- Primaires: Direct au substrat: Séries DIMETCOTE, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ
- Finitions: AMERCOAT série-450 polyuréthanes, AMERSHIELD VOC, PSX 700, PSX One, série Pitthane et Durethane uréthane

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume: base pour durcisseur 50:50 (1: 1)

- Mélanger la résine avec un mélangeur mécanique à des vitesses modérées à fin d'homogénéiser le récipient. Ajouter le durcisseur à la résine et agiter avec un mélangeur mécanique pendant 1-2 minutes jusqu'à dispersion complète

AMERLOCK® 2 VOC

Époxy polyamine

Temps d'induction

15 minutes

Note: Les températures inférieures à 68°F (20°C) nécessitent un temps d'induction de 15 minutes. Aucun temps d'induction requis au-dessus de 68°F (20°C).

Durée de vie

1 heure at 70°F (21°C)

Note: Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES-Durée de vie

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 ambler 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
- PPG 97-739 and tert-butyl acetate are VOC exempt thinners which can be used without limit to maintain < 100 g/L. The following thinners may be used up to 2.5 oz. per gallon to maintain a VOC of < 100 g/L.

Température du produit

La température du produit pendant l'application devrait être entre 40°F (4°C) et 90°F (32°C)

Pistolet à air comprimé

- Utiliser un équipement conventionnel standard

Diluant recommandé

DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) (xylène), DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) (recommandé pour > 90°F (32°C))

Volume du diluant

0 - 20%

Orifice de la buse

0.070 po. (1.8mm) approx.

AMERLOCK® 2 VOC

Époxy polyamine

Pistolet sans air

- Pompe 45:1 ou plus gros
- Peut être appliqué avec un équipement de type plural

Diluant recommandé

DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) (xylène), DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) (recommandé pour > 90°F (32°C))

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 21-06 (Amercoat 65, 97-727, xylène) ou diluant 21-25 (Amercoat 101) pour température >90F (32°C)

Volume du diluant

Si désiré, un maximum de 5% de diluant peut être ajouté

Nettoyant diluant

AMERCOAT 12, 12E, ou 12V nettoyeur, 97-739, AMERCOAT 911 ou AMERCOAT 65 diluant (xylène)

AMERLOCK® 2 VOC

Époxy polyamine

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 5.0 mils (125 µm)					
Recouvert avec...	Intervalle	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Lui-même	Minimum	24 heures	6 heures	3 heures	1,5 heures
	Maximum	3 mois	2 mois	30 jours	14 jours
Avec un uréthane, PSX	Minimum	24 heures	6 heures	3 heures	1,5 heures
	Maximum	30 jours	14 jours	7 jours	4 jours

Note:

- Les temps de séchage dépendent de l'air et la température de surface ainsi que l'épaisseur du feuillet, 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
- La surface doit être propre et sèche. Toute contamination doit être identifiée et éliminée. Un lavage avec le PREP 88 ou équivalent est nécessaire avant l'application de couches de finition après 30 jours d'exposition. Cependant, une attention particulière doit être portée aux surfaces exposées au soleil ou du farinage peut être présent. Dans ces situations, un degré supplémentaire de nettoyage peut être nécessaire. Le service technique PPG PMC peut vous conseiller sur les méthodes de nettoyages appropriés. Si le temps recouvrable maximale/couche de finition est dépassé, poncer la surface.

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 5.0 mils (125 µm)			
Température du substrat	Sec au touché	Sec pour la manipulation	Service-Immersion dans l'eau
32°F (0°C)	24 heures	38 heures	21 jours
50°F (10°C)	8 heures	13 heures	7 jours
70°F (21°C)	2 heures	4,5 heures	3 jours
90°F (32°C)	1 heure	2 heures	48 heures

Durée de vie (à la viscosité d'application)	
Température du produit mélangé	Durée de vie
50°F (10°C)	2 heures
70°F (21°C)	1 heure
90°F (32°C)	30 minutes - 45 minutes

Note: Diluant AMERCOAT 8 peut aussi être utilisé pour augmenter la durée de vie du mélange de 10-20% dans des conditions chaudes

Qualifications du produit

- Conforme aux exigences USDA pour contact indirect avec les aliments
- AWWA D102-06 ICS #1, #2, #3, #5
- Conforme LEED pour catégorie revêtement anticorrosif

AMERLOCK® 2 VOC

Époxy polyamine

MESURES DE SÉCURITÉ

- Pour la peinture et les diluants recommandés, voir fiches de sécurité 1430, 1431 et les fiches de données de sécurité correspondantes
- 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 and 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.

RÉFÉRENCES

- | | |
|---|------|
| • LES TABLEAUX DE CONVERSION-FICHE D'INFORMATION | 1410 |
| • EXPLICATION DES FICHES TECHNIQUES FICHE D'INFORMATION | 1411 |
| • CONDITIONS DE SÉCURITÉ-FICHE D'INFORMATION | 1430 |
| • HYGIÈNE ET SÉCURITÉ EN ESPACES CONFINÉS-RISQUES D'EXPLOSION ET TOXICITÉ-FICHE D'INFORMATION | 1431 |

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.

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 FONDÉE 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.

AMERLOCK® 2 VOC

Époxy polyamine

Emballage: Disponible en kit 2-gallons et 5-gallons

Code du produit	Description
AK2V-1	Base ivoire
AK2V-3	Blanc
AK2V-9	Base noir
AK2V-23	Base gris perle
AK2V-72	Base rouge oxyde
AK2V-81	Base jaune sécurité
AK2V-T1	Base foncée *
AK2V-T2	Base pâle *
AK2V-T3	Base neutre *
AK2V-T5	Base jaune *
AK2V-B	Durcisseur

Note: * Utiliser les colorants UCD V ou 844 seulement