

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

OMSCHRIJVING

Twee componenten 'high-solid' epoxy polyamine coating versterkt met glasvezel

VOORNAAMSTE KENMERKEN

- Surface tolerant primer/coating voor ruime toepassing in Marine en Protective Coatings
- Glasvezel versterkt voor verbeterde impact resistentie en slijtvastheid
- Uitstekende corrosiewerende werking
- Langdurige bescherming voor gedeelten die blootstaan aan zware slijtage
- Zeer lage waterdoordringbaarheid wegens glasvezels
- Geschikt voor immersie service
- Toepasbaar in combinatie met cathodische bescherming systemen
- Slaagt voor cryogene cyclische testen vanaf -196°C (-321°F) tot 200°C (392°F)
- Ontwikkeld voor preventie van Corrosie Onder Isolatie (CUI) van koolstof staal en roestvrij staal

KLEUR EN GLANSGRAAD

- Standaard en custom kleuren
- Eiglans

Opmerking: Epoxy coatings verkrijgen en verkleuren bij expositie aan zonlicht. Lichte kleuren kunnen in enige mate vergelen. Wees er van bewust dat aanmaak kleuren niet aan te bevelen zijn voor immersie toepassing. Gebruik alleen uit droog gemaakte batches voor immersie

BASISGEGEVENS BIJ 20°C (68°F)

Data voor gemengd product	
Aantal componenten	Twee
Dichtheid	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Volume vaste stof	87 ± 3%
VOC (geleverd)	max. 172,0 g/l (ongeveer. 1,4 lb/gal) China GB 30981-2020 (getest) 140,0 g/l (ongeveer 1,2 lb/gal)
Temperatuur bestandheid (Continue)	Tot 218°C (420°F)
Temperatuur resistentie (Onderbroken)	Tot 232°C (450°F)
Aanbevolen droge laagdikte	125 - 750 µm (5,0 - 30,0 mils) afhankelijk van het systeem
Theoretisch rendement	4,4 m ² /l voor 200 µm (174 ft ² /US gal voor 8,0 mils)
Kleefvrij	6 uur
Overschilderbaar na	Minimum: 24 uur Maximum: 3 maanden
Volledig uitgehard na	8 dagen

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Data voor gemengd product

Houdbaarheid	Basis: minimaal 24 maanden indien koel en droog opgeslagen Harder: minimaal 36 maanden indien koel en droog opgeslagen
---------------------	---

Opmerkingen:

- Zie AANVULLENDE DATA - Uitstrijk rendement en laagdikte
- Zie AANVULLENDE DATA - Uithardingtijd
- Zie AANVULLENDE DATA - Overschildertijden
- Interval temperatuur resistentie niet meer dan 5% van de tijd, en maximum 24 uur
- Maximum temperatuur in de tabel geldt voor droge condities, raadpleeg "SYSTEM SPECIFICATION" voor CUI condities
- V.S. en Canada versie bestaat uit 3 componenten (na aanmaken AMERCOAT 880 Glasvezel additief bij Amerlock 400 voegen)

AANBEVOLEN ONDERGRONDCONDITIES EN TEMPERATUREN

- Coating prestatie is evenredig aan de graad van oppervlakte voorbehandeling. Verwijder alle losse verf, walshuid, en roest. Het te schilderen oppervlak dient structureel stabiel te zijn, droog, schoon en vrij van vet, olie, en andere niet eigen materialen. Indien stralen in de praktijk niet uitvoerbaar is, dient het oppervlak schoon gebikt te worden tot kaal schoon materiaal

Koolstof staal

- Voor immersie toepassing: staal; gestraald ISO-Sa2½ (SSPC SP-10), straalprofiel 40 – 75 µm (1.6 – 3.0 mils)
- Voor atmosferische service, stralen ISO-Sa2½ of minimaal SSPC SP-6, power tool reinigen ISO-St3 (SSPC SP-3) of handmatig ISO-St2 (SSPC SP-2) of ultra high pressure waterstralen SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)

Beton / cement

- Verwijder vet, olie en overige penetrerende verontreinigingen conform ASTM D4258
- Schuur de ondergrond volgens ASTM D4259 om kalk en oppervlakte glans of slikhuid te verwijderen. Verkrijg oppervlakte ruwheid - ICRI CSP 3 tot 5
- AMERCOAT 114 A kan gebruikt worden als pit filler. Neem contact op met PPG Technical Service voor alternatieven
- Maximum aanbevolen vocht transmissie gehalte is 3 lbs / 1,000 ft² / 24 uur volgens vocht transmissie test (ASTM F1869, calcium chloride test of volgens ASTM D4263, plastic sheet test)
- Als alternatief, ASTM D4944 (Calcium Carbide Gas methode) kan toegepast worden, vochtgehalte maximaal 4%

Gegalvaniseerd staal

- Verwijder olie of zeep laag met detergent of een emulsie reinigingsmiddel
- Licht aanstralen met een fijn straalmiddel volgens SSPC SP-16 richtlijn om een profiel van 1.5 – 3.0 mils (38 – 75 µm) te verkrijgen. Indien licht aanstralen niet mogelijk is, kan de gegalvaniseerde laag behandeld worden met een geschikte zink fosfaat conversie coating.
- Galvanisch aangebrachte lagen die minimaal 24 maanden aan buiten expositie verwerking hebben ondergaan, kunnen overschilderd worden na hogedruk zoetwater wassen waarbij alle verontreinigingen en witte roest verwijderd dient te worden



AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Non-ferro metalen en roestvrij staal

- Verwijder alle roest, vuil, vocht, vet en andere verontreinigingen van de ondergrond
- Licht aanstralen met een fijn straalmiddel in overeenstemming met SSPC SP-16 richtlijnen om een profiel te verkrijgen van 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils)

Ondergrond temperatuur

- Tijdens applicatie en uitharden dient de ondergrond temperatuur hoger te zijn dan 10°C (50°F)
- Ondergrondtemperatuur dient tijdens applicatie en uitharden minimaal 3°C (5°F) boven het dauwpunt te liggen

SYSTEEMSPECIFICATIE

Isolatie - en geen isolatie service toepassing: rechtstreeks aangebracht op staal of roestvast staal tot aan 204°C (400°F)

- AMERLOCK 400 GF / SIGMASHIELD 400 : 250 µm (10.0 mils) DLD eenlaag systeem

Opmerkingen:

- Kan indien nodig aangebracht worden in 2 arbeidsgangen - 125 µm (5.0 mils) X 2 lagen
- 400 µm (16.0 mils) totale DLD dient absoluut niet overschreden te worden
- Een topcoat kan gewenst zijn bij directe zonlicht expositie. Neem a.u.b. contact op met uw PPG vertegenwoordiger voor geschikte top coats
- Voor de oppervlakte voorbehandeling voor koolstof staal wordt ISO-Sa2½ of min. SSPC SP-6 aanbevolen. Voor onderhoud en reparatie wordt, een minimum van SSPC SP-15 (St 3 met minimaal 25 µm oppervlakte ruwheid) aanbevolen
- Voor hete applicatie toepassing van 66°C (150°F) tot 150°C (300°F), raadpleeg het "HOT APPLY EPOXIES" INFORMATION SHEET

INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK

Mengverhouding per volume: basis tot verharder 50:50 (1:1)

- De temperatuur van het gemengd product dient bij voorkeur hoger te zijn dan 15°C (59°F), anders kan het nodig blijken extra thinner toe te voegen om applicatie viscositeit te verkrijgen
- Toevoegen van teveel verdunning kan resulteren in verminderde weerstand tegen zakken en vertraagde uitharding
- Zeer goed mechanisch mixen van basiscomponent en verharder is essentieel
- Verdunning toevoegen na het mengen van de componenten
- Filters moeten worden verwijderd uit de spuitapparatuur

Verwerkingstijd

2 uur bij 20°C (68°F)

Opmerking: Zie AANVULLENDE DATA - Verwerkingstijd

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Lucht Smit

Aanbevolen verdunning

THINNER 21-06 of THINNER 91-92

Volume aan verdunning

6 - 10%, afhankelijk van de vereiste dikte en applicatie condities

Spuitopening

1.5 - 2.0 mm (ongeveer 0.060 - 0.079 in)

Spuitdruk

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

Airless Smit

Aanbevolen verdunning

THINNER 21-06 of THINNER 91-92

Volume aan verdunning

0 - 5%

Spuitopening

Ongeveer 0.53 - 0.79 mm (0.021 - 0.031 in)

Spuitdruk

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

Kwast/roller

- Gebruik een hoge kwaliteit kwast met natuurlijke haren. Verzeker dat de kwast goed benat is om luchtinsluiting te vermijden. Kwast applicatie is beperkt tot kleine bijwerklocaties van enkele vierkante centimeters.
- Vanwege het thixotrope karakter is het moeilijk een gladde verf film te verkrijgen bij kwast applicatie hoewel dit de werking niet nadelig beïnvloed

Aanbevolen verdunning

THINNER 21-06 of THINNER 91-92

Opmerking: Indien grotere oppervlakken door middel van rolapplicatie behandeld dienen te worden voor hoge temperatuur belasting, gebruik dan 5-10% Thinner 21-06 of 91-92 om 100-150 µm (4.0-6.0 mils) DLD per laag te behalen. Extra controles op geslotenheid van de verffilm en maximaal aanvaardbare DLD is aangeraden vanwege de onregelmatige laagdikte opbouw bij deze wijze van applicatie. Applicatie op hete ondergronden met kwast en/of rol wordt afgeraden.

Schoonmaakverdunning

THINNER 90-53 of THINNER 90-58

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

AANVULLENDE INFORMATIE

Laagdikte en rendement	
DLD	Theoretisch rendement
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)

Overschildertijd voor droge laagdikte tot 300 µm (12.0 mils)					
Overschilderen met...	Interval	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Met diverse 2 componenten epoxy coatings	Minimum	36 uur	16 uur	10 uur	8 uur
	Maximum	3 maanden	3 maanden	3 maanden	1 maand
Met poly-urethanen	Minimum	36 uur	16 uur	10 uur	8 uur
	Maximum	1 maand	1 maand	14 dagen	7 dagen

Opmerkingen:

- oppervlak moet droog en schoon zijn
- tijdens applicatie en uitharding moet voldoende ventilatie aanwezig zijn (raadpleeg Sigma Informatiebladen {1433} en {1434})

Uitharding voor droge laagdikte tot 300 µm (12.0 mils)			
Ondergrond temperatuur	Duimvast	Hanteerbaar	Volledig uitgehard
10°C (50°F)	24 uur	48 uur	21 dagen
20°C (68°F)	6 uur	20 uur	8 dagen
30°C (86°F)	4 uur	12 uur	4 dagen

Opmerking: adequate ventilatie dient te worden gehandhaafd tijdens applicatie en uitharding (raadpleeg INFORMATION SHEETS 1433 en 1434)

Verwerkingstijd (bij applicatie viscositeit)	
Temperatuur gemengd product	Verwerkingstijd
10°C (50°F)	3 uur
20°C (68°F)	2 uur
30°C (86°F)	1 uur

VEILIGHEIDSMATREGELEN

- Voor verf en voorgeschreven verdunningen, zie Informatiebladen 1430 en 1431 en de betreffende productveiligheidsbladen
- Omdat dit een oplosmiddelhoudende verf is, dient te worden vermeden dat verfniveau of verfdampen worden ingeademd. Ook direct contact tussen de natte verf en huid of ogen moet worden vermeden

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

WERELDWIJDE BESCHIKBAARHEID

PPG Protective and Marine Coatings streeft er altijd naar om wereldwijd hetzelfde product te leveren. Soms is het echter nodig om een product licht te wijzigen teneinde aan lokale of nationale regels/omstandigheden te voldoen. In die gevallen wordt een ander productinformatieblad gebruikt.

REFERENTIES

• Conversie tabel	INFORMATIEBLAD	1410
• Toelichting op de kenmerkenbladen	INFORMATIEBLAD	1411
• Veiligheidsaanwijzingen	INFORMATIEBLAD	1430
• Veiligheidsmaatregelen bij het schilderen in besloten ruimten - Explosie gevaar - giftig	INFORMATIEBLAD	1431
• Veilig werken in besloten ruimten	INFORMATIEBLAD	1433
• Voorschriften voor het ventileren in de praktijk	INFORMATIEBLAD	1434
• Ontroesten en reinigen van staal	INFORMATIEBLAD	1490
• Specificatie voor minerale straalmiddelen	INFORMATIEBLAD	1491
• Relatieve luchtvochtigheid - ondergrondstemperatuur - luchttemperatuur	INFORMATIEBLAD	1650

GARANTIE

PPG garandeert (i) zijn eigendomsrechten op het product, (ii) dat de kwaliteit van het product in overeenstemming is met PPG's specificaties voor dat product die op het moment van productie golden en (iii) dat het product zal worden geleverd vrij van elke rechtmatige claim van een derde op grond van inbreuk op enig Amerikaanse octrooi voor het product. DIT ZIJN DE ENIGE GARANTIES DIE PPG GEEFT. ALLE ANDERE EXPLICIETE OF IMPLICIETE GARANTIES, HETZIJ WETTELIJKE GARANTIES, HETZIJ GARANTIES DIE ANDERSZINS RECHTENS ONTSTAAN OF DIE VOORTVLOEIEN UIT EEN HANDELING OF HANDELSGEBRUIK, INCLUSIEF MAAR NIET BEPERKT TOT ENIGE ANDERE GARANTIE VAN GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALD DOEL OF GEBRUIK, WORDEN DOOR PPG AFGEWEEZEN. Elke claim onder deze garantie moet door de koper schriftelijk bij PPG worden ingediend binnen vijf (5) dagen nadat hij het beweerde gebrek heeft ontdekt, maar in geen geval later dan het verstrijken van de van toepassing zijnde houdbaarheid van het product, of één jaar na de datum van de levering van het product aan de koper indien dit vroeger is. Als de koper PPG niet in kennis stelt van een dergelijke non-conformiteit zoals in dit productinformatieblad vereist, vervalt zijn recht om op grond van deze garantie verhaal te nemen.

BEPERKING AANSPRAKELIJKHEID

PPG IS IN GEEN GEVAL AANSPRAKELIJK, OP GROND VAN WELKE RECHTSGROND VOOR VERHAAL DAN OOK (HETZIJ OP BASIS VAN NALATIGHEID VAN WELKE AARD OOK, STRIKTE AANSPRAKELIJKHEID OF ONRECHTMATIGE DAAD) VOOR ENIGE INDIRECTE, BIJZONDERE, INCIDENTELE OF GEVOLGSCHADE DIE OP ENIGERLEI WIJZE VERBAND HOUDT MET, VOORTVLOEIT UIT OF HET GEVOLG IS VAN ENIG GEBRUIK VAN HET PRODUCT. De informatie in dit productinformatieblad is uitsluitend bedoeld als leidraad en is gebaseerd op laboratoriumtests die PPG betrouwbaar acht. PPG kan de informatie in dit productinformatieblad op elk gewenst moment wijzigen op basis van praktijkervaringen of in het kader van continue productontwikkeling. Alle aanbevelingen of suggesties met betrekking tot het gebruik van het PPG-product, hetzij in technische documentatie, hetzij als antwoord op een specifieke vraag of anderszins, zijn gebaseerd op gegevens die naar beste weten van PPG betrouwbaar zijn. Het product en de gerelateerde informatie zijn bedoeld voor gebruikers die over de vereiste kennis en industriële vaardigheden beschikken. Het is de verantwoordelijkheid van de eindgebruiker om te bepalen of het product geschikt is voor zijn specifiek gebruik, en er zal van worden uitgegaan dat de koper dit naar eigen goeddunken en op eigen risico heeft gedaan. PPG heeft geen controle over de kwaliteit of toestand van de ondergrond, noch over de vele factoren die van invloed zijn op het gebruik van het product en de aanbrenging ervan. Om die reden aanvaardt PPG geen enkele aansprakelijkheid die voortvloeit uit enig verlies dat, of enige verwonding of schade die, resulteert uit dergelijk gebruik of de inhoud van dit productinformatieblad (tenzij anders afgesproken in een schriftelijke overeenkomst). Verschillen in de omgeving waarin het product wordt aangebracht, veranderingen in gebruikswijzen of de extrapolatie van gegevens kunnen tot onbevredigende resultaten leiden. Dit productinformatieblad vervangt alle vorige versies. Het is de verantwoordelijkheid van de koper om ervoor te zorgen dat hij over de recentste informatie beschikt voordat hij het product gebruikt. De recentste informatiebladen voor alle producten van PPG Protective & Marine Coatings zijn te vinden op www.ppgpmc.com. De Engelse tekst van dit informatieblad prevaleert boven vertalingen daarvan.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

