

# AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

## BESKRIVELSE

To-komponent tykfilms glasflage armeret polyamine hærdende epoxy maling

## EGENSKABER

- Overfladetolerant primer/maling til anvendelse i beskyttende malingsystemer i atmosfæriske og maritime miljøer
- Forstærket med glasflager for forbedret stød- og slidresistens
- Fremragende resistens overfor rust
- Langtidbeskyttelse på områder udsat for slid
- Meget lav vandindtrængen p.g.a. glass flagebarrieren
- Egnede til neddykning
- Kompatibel med katodiske beskyttelsessystemer
- Bestået kryogen cyklus test fra -196 ° C (-321 ° F) til 200 ° C (392 ° F)
- Designet til at forebygge korrosion under isolering (CUI) for kulstofstål og rustfrit stål

## KULØR OG GLANS

- Standard- og brugerdefinerede kulører
- Halvmat

Note: Epoxybelægninger vil kridte og falme ved eksponering for sollys. Lyse farver er tilbøjelige til at gulne til en vis grad. Bemærk, at tonede produkter ikke anbefales til neddykning. Brug kun fabriks batch producerede produkter til neddykning.

## PRODUKTDATA VED 20°C (68°F)

Data for det blandede produkt	
Antal komponenter	To
Vægtfylde	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Volumen tørstof	87 ± 3%
VOC (Leveret)	Maks. 172,0 g/l (ca. 1,4 lb/gal) China GB 30981-2020 (tested) 140,0 g/l (approx. 1,2 lb/gal)
Temperaturresistens (Vedvarende)	To 218°C (420°F)
Temperaturresistens (Periodisk)	To 232°C (450°F)
Anbefalet tørfilmstykkelser	125 - 750 µm (5,0 - 30,0 mils) ved sprøjtepåføring
Teoretisk strækkeevne	4,4 m <sup>2</sup> /l for 200 µm (174 ft <sup>2</sup> /US gal for 8,0 mils)
Berøringstør	6 timer
Overmalingsinterval	Minimum: 24 timer Maksimum: 3 måneder
Fuldt hærdet efter	8 dage



# AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

## Data for det blandede produkt

<b>Holdbarhed</b>	Base: mindst 24 måneder ved kølig og tør opbevaring Hælder: mindst 36 måneder ved kølig og tør opbevaring
-------------------	--

### Noter:

- Se SUPPLERENDE DATA - Teoretisk strækkeevne og tørfilmstykkelser
- Se SUPPLERENDE DATA - Hærdetid
- Se SUPPLERENDE DATA - Overmalingsintervaller
- Sporadisk temperatur resistent bør være mindre end 5% af tiden, og maksimum 24 timer
- Maksimal temperatur i tabellen er for tør tilstand. Se "SYSTEM SPECIFIKATION" for CUI-tilstand
- U.S. og Canada består af 3 komponenter (Tilsæt AMERCOAT 880 glasflake additiv til Amerlock 400)

## ANBEFALEDE OVERFLADEFORHOLD OG TEMPERATURER

- Malingens ydeevne er proportional med graden af overfladeforbehandlingen. Fjern al løs maling, glødeskaller og rust. Overfladen der skal males, skal være dimensional stabil, tør, ren og fri for fedt, olie og andre urenheder. Når sandblæsning ikke er praktisk muligt, skal overflader rengøres for alle former for urenheder efterfulgt af mekanisk rengøring med stålborste, til rent materiale

### Stål

- For neddyppet service: Stål sandblæst til ISO-Sa 2½ (SSPC SP-10), ruhedsprofil 40 – 75 µm (1.6 – 3.0 mils)
- For atmosfærisk eksponering, sandblæsning til ISO-Sa2½ eller minimum SSPC SP-6, mekanisk afrensning til ISO-St3 (SSPC SP-3) eller håndafrensning til ISO-St2 (SSPC SP-2) eller UHPWJ til SSPC SP WJ-2 (L) / NACE WJ-2 (L)

### Beton / Murværk

- Afrens fedt, olie og andre gennemtrængende forureninger i henhold til ASTM D4258
- Slib overfladen iht. ASTM D4259 for fjernelse af alt kridt og betonslam. Opnå en overflade profil iht.- ICRI CSP 3 til 5
- AMERCOAT 114 A kan anvendes som pit fylder. Check for alternativ ved PPG Technical Service
- Maksimalt anbefalet fugt transmissionssats er 3 lbs / 1000 ft<sup>2</sup> / 24 timer med fugt transmissionstest (ASTM F 1869, kalciumklorid test eller ved ASTM D4263, plastfolie test)
- Alternativt kan ASTM D4944 (Calcium Carbide Gas metode) anvendes, fugtindhold bør ikke overstige 4%

### Galvaniseret stål

- Afrens olie eller hvidrust med egnet vaskemiddel eller emulsionsrens
- Svirp sandblæs med et fint blæsemiddel i henhold til SSPC SP-16 retningslinjer for at opnå en profil på 1,5 - 3,0 mils (38 - 75 µm). Når svirp sandblæsning ikke er mulig, kan galvanisering behandles med en passende syre primer.
- Galvanisering som har været udsat for vejrlig i mindst 24 mdr. kan overmales efter HPWC for afrensning af alle former for urenheder samt hvidrust

### Ikke-jernholdige metaller og rustfrit stål

- Afrens overfladen for alle former for urenheder som f.eks. olie, fedt, fugt osv.
- Let svirp sandblæs med fint blæsemiddel iht.SSPC SP-16 retningslinjer for at opnå en ruhedsprofil på 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils)



# AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

## Overfladetemperatur

- Overfladetemperaturen under påføring og hærkning skal være over 10°C (50°F)
- Overfladetemperaturen under påføring og hærkning skal være mindst 3°C (5°F) over dugpunktet

---

## SYSTEMSPECIFIKATION

### Isoleret og ikke-isoleret service: påføres direkte på stål eller rustfrit stål op til 204 ° C (400 ° F)

- AMERLOCK 400 GF / SIGMASHIELD 400 : 250 µm (10.0 mils) TFT et coat system

#### Noter:

- Kan påføres af 2 gange hvis nødvendigt - 125 µm (5.0 mils) X 2 coats.
- Overskrid ikke 400µm (16.0 mils) total TFT
- Topcoat kan påføres ved direkte eksponering til sollys. Kontakt din PPG repræsentant for egnet topcoat
- Til overfladebehandling af stål, ISO-Sa2½ eller min. SSPC SP-6 anbefales. Til vedligeholdelse og reparation anbefales minimum SSPC SP-15 (St 3 med mindst 25 um ruhedsprofil)
- For påføring på varme overflader fra 66 ° C (150 ° F) til 150 ° C (300 ° F) henvises til informationsbladet "HOT APPLY EPOXIES" INFORMATION SHEET

---

## PÅFØRINGSINSTRUKTIONER

### Blandingsforhold ved volumen: base til hærder 50:50 (1:1)

- Temperaturen på den blandede base og hærder skal være over 15°C (59°F); er malingen koldere, justeres viskositeten med fortynder
- For meget fortynder resulterer i reduceret bæreevne og langsommere hærkning
- Meget god mekanisk blanding af base og hærder er nødvendig
- Fortynder skal tilsættes efter at komponenterne er blandet
- Filtere bør fjernes fra sprøjte udstyr

---

### Pot life

2 timer ved 20°C (68°F)

Note: Se SUPPLERENDE DATA - Pot life

---

### Luftsprøjte

#### Anbefalet fortynder

Fortynder 21-06 eller Fortynder 91-92

#### Volumen fortynder

6 - 10%, afhængigt af ønskede tykkelse og påføringsbetingelser

#### Dysetørrelse

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

#### Dysetryk

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



# AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

## LUFTLØS SPRØJTE

### **Anbefalet fortynder**

Fortynder 21-06 eller Fortynder 91-92

### **Volumen fortynder**

0 - 5%

### **Dysetørrelse**

Ca. 53 – 0.79 mm (0.021 – 0.031 in)

### **Dysetryk**

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

## Pensel/rulle

- Brug en naturlig pensel af høj kvalitet. Sørg for, at penslen er godt fyldt for at undgå luftindeslutning. Penselpåføring er begrænset til små reparationsområder på nogle få kvadratmeter
- På grund af thixotropi er det vanskeligt at opnå en glat film med pensel, skønt dette ikke påvirker ydeevnen

### **Anbefalet fortynder**

FORTYNDER 21-06 eller FORTYNDER 91-92

Note: Når større arealer skal males med rulle til højtemperatur service, anvend 5-10% fortynder 21-06 eller 91-92 for at opnå 100-150 µm (4,0-6,0 mils) TFT pr. Lag. Ekstra kontrol på lukket film og maksimalt tilladt TFT anbefales på grund af den uregelmæssige filmopbygning af denne type applikation. Anvendelse på varmt underlag anbefales ikke med pensel / rulle.

## RENSEFORTYNDER

FORTYNDER 90-53 eller 90-58

## YDERLIGERE DATA

Strækkeevne og filmtykkelse	
TFT	Teoretisk strækkeevne
200 µm (8,0 mils)	4,4 m <sup>2</sup> /l (174 ft <sup>2</sup> /US gal)
750 µm (30,0 mils)	1,2 m <sup>2</sup> /l (47 ft <sup>2</sup> /US gal)

# AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Overmalingsinterval for TFT op til 300 µm (12,0 mils)					
Overmaling med...	Interval	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Med forskellige to-komponente epoxy malinger	Minimum	36 timer	16 timer	10 timer	8 timer
	Maksimum	3 måneder	3 måneder	3 måneder	1 måned
Med polyuretaner	Minimum	36 timer	16 timer	10 timer	8 timer
	Maksimum	1 måned	1 måned	14 dage	7 dage

#### Noter:

- Overfladen skal være tør og fri for urenheder
- Nødvendig ventilation skal opretholdes under påføring og hærkning (venligst se side {1433} og {1434})

Hærdetid for TFT op til 300 µm (12,0 mils)			
Overfladetemperatur	Berøringstør	Håndteringstør	Fuldt hærdet
10°C (50°F)	24 timer	48 timer	21 dage
20°C (68°F)	6 timer	20 timer	8 dage
30°C (86°F)	4 timer	12 timer	4 dage

Note: Tilstrækkelig ventilation skal opretholdes under påføring og hærkning (se venligst INFORMATIONSARK 1433 og 1434)

Pot life (ved påføringsviskositet)	
Det blandede produkts temperatur	Pot life
10°C (50°F)	3 timer
20°C (68°F)	2 timer
30°C (86°F)	1 time

## SIKKERHED

- For maling og anbefalede fortyndere, se INFORMATIONSARK 1430, 1431 og relevante sikkerhedsdatablade
- Dette er en opløsningsmiddelholdig maling, og foranstaltninger skal tages for ikke at inhalere sprøjtetøv eller dampe såvel som kontakt med den våde maling i øjne og på hud

## LAGER VERDEN OVER

Da det altid er PPG Protective & Marine Coatings mål at levere det samme produkt over hele verden, kan det være nødvendigt at modificere produktet for at overholde lokale eller nationale regler og/eller opfylde lokale behov. Hvis det er tilfældet, udsendes der et alternativt datablad.

# AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

## REFERENCER

• Oversættelsestabeller	INFORMATIONSAK	1410
• Forklaring til produktdatablade	INFORMATIONSAK	1411
• Sikkerhedsidentifikationer	INFORMATIONSAK	1430
• Sikkerhed i lukkede rum, sikkerhed for helbred, Eksplosions- og giftfare	INFORMATIONSAK	1431
• Sikkert arbejde i lukkede rum	INFORMATIONSAK	1433
• Direktiver for ventilations praksis	INFORMATIONSAK	1434
• Afrensning af stål og fjernelse af rust	INFORMATIONSAK	1490
• Specifikation for blæsemidler	INFORMATIONSAK	1491
• Relativ luftfugtighed – overfladetemperatur – lufttemperatur	INFORMATIONSAK	1650

## GARANTI

PPG garanterer (i) virksomhedens rettighed til produktet, (ii) at kvaliteten af produktet er i overensstemmelse med PPG's gældende specifikationer for dette produkt på produktionstidspunktet, og (iii) at produktet leveres fri for noget berettiget krav fra nogen tredjepart i anledning af krænkelse af noget patent i De Forenede Stater, der vedrører dette produkt. DETTE ER DE ENESTE GARANTIER, PPG GIVER, OG PPG FRALÆGGER SIG ETHVERT ANSVAR I HENHOLD TIL ALLE ANDRE UDTRYKTE ELLER UNDERFORSTÅEDE GARANTIER, I HENHOLD TIL ELLER I MEDFØR AF LOVGIVNINGEN, UD FRA TIDLIGERE FORRETNINGSFORBINDELSER ELLER HANDELSÆDVANE, HERUNDER, MEN IKKE BEGRÆNSET TIL, NOGEN ANDEN GARANTI FOR EGNETHED TIL ET BESTEMT FORMÅL ELLER EN BESTEMT BRUG. Ethvert krav i henhold til denne garanti skal af køberen fremsættes skriftligt over for PPG inden for 5 (fem) dage fra køberens opdagelse af den påståede defekt, men under ingen omstændigheder senere end udløbet af det pågældende produkts holdbarhed eller ét år fra den dato, hvor produktet er leveret til køberen – alt efter hvilken dato der indtræder først. Hvis køberen ikke retter meddelelse til PPG om en sådan uoverensstemmelse som krævet heri, vil køberen være afskåret fra nogen kompensation i henhold til denne garanti.

## ANSVARSBEGRÆNSNING

UNDER INGEN OMSTÆNDIGHEDER VIL PPG I HENHOLD TIL NOGEN KOMPENSATIONSTEORI (UANSET OM DENNE ER BASERET PÅ FORSØMMELIGHED AF NOGEN ART, OBJEKTIVT ANSVAR ELLER SKADE UDEN FOR KONTRAKT) VÆRE ANSVARLIG FOR NOGEN INDIREKTE, SPECIEL ELLER TILFÆLDIG SKADE ELLER FØLGESKADE, DER PÅ NOGEN MÅDE HAR FORBINDELSE TIL, STAMMER FRA ELLER ER RESULTATET AF NOGEN BRUG AF PRODUKTET. Oplysningerne på dette datablad er kun beregnet som vejledning og er baseret på laboratorietester, som PPG mener er pålidelige. PPG kan til enhver tid ændre oplysningerne indeholdt heri som resultat af praktiske erfaringer og fortsat produktudvikling. Alle anbefalinger eller forslag med hensyn til anvendelse af PPG-produktet, hvad enten dette er i teknisk dokumentation eller som svar på en specifik forespørgsel eller i nogen anden form, er baseret på data, som efter PPG's bedste overbevisning er pålidelige. Produktet og oplysninger i forbindelse hermed er beregnet for brugere, som har den fornødne viden og de nødvendige kvalifikationer inden for industrien, og det er slutbrugerens ansvar at afgøre, om produktet er egnet for vedkommendes egen specifikke brug, og det tages for givet, at køberen har gjort dette efter eget skøn og for egen risiko. PPG har ingen kontrol over hverken kvaliteten eller tilstanden af underlaget eller de mange faktorer, der påvirker brugen og påføringen af produktet. Derfor påtager PPG sig intet ansvar som følge af noget tab eller nogen person- eller tingskade som resultat af en sådan brug eller af indholdet af disse oplysninger (medmindre der er skriftlige aftaler, som fastslår noget andet). Ændringer i påføringsmiljøet, ændringer i anvendelsesprocedurer eller ekstrapolering af data kan forårsage utilfredsstillende resultater. Dette datablad erstatter alle tidligere versioner, og det er køberens ansvar at sikre, at disse oplysninger er aktuelle, inden produktet anvendes. De aktuelle datablade for alle produkter fra PPG Protective & Marine Coatings findes på adressen [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Den engelsksprogede udgave af dette datablad har forrang over enhver oversættelse heraf.

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.