

AMERCOAT® 253

DESCRIPTION

Époxy novolaque pour réservoirs

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Résistance exceptionnelle à une large gamme de produits chimiques, solvants et carburants
- Propriétés d'application et cédule de mise en service pratiques
- Ne nécessite pas de séchage forcé pour mûrir
- Haut extrait sec volumique
- Système 2 couches

COULEUR ET LUSTRE

- Blanc, rouge pastel, bleu pâle et gris
- Semi-lustré

Note: Les revêtements époxy st 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 68°F (20°C)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Solides par volume	72 ± 2%
COV (fournis)	EPA Method 24: 1,9 lb/US gal (226,0 g/l)
Épaisseur de feuil sec recommandée	5,0 - 6,0 mils (125 - 150 µm) selon le système
Taux d'étalement théorique	231 ft ² /US gal pour 5,0 mils (5,8 m ² /l for 125 µm)
Stabilité au stockage	Résine: au moins 24 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
- L'épaisseur maximale recommandée du film sec est de 18 mils.

AMERCOAT® 253

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

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 au jet abrasif angulaire selon la norme SSPC SP-10 ou supérieur. Obtenir un profil de surface de 1,5 à 3,0 mils (38-75 µm)
- 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

- Retirez tous les contaminants de surface tels que l'huile, graisse et les produits chimiques imprégner
- Préparer la surface selon le standard ASTM D4259 pour enlever tout le farinage, polissage ou laitance
- La préparation de surface mécanique devrait exposer les vides sous surfaces et de fournir un profil de surface équivalent à un papier sablé de grosseur 80 ou plus rugueux
- La surface doit être exempte d'humidité selon la norme ASTM D4263. Reportez-vous à la fiche de renseignements # 1496 ACUS pour plus de détails concernant les mesures d'humidité

Acier inoxydable

- Sabler au jet ou avec un disque abrasif angulaire pour atteindre un profil uniforme d'ancrage dense de 1,5 à 3,0 mils (38-75 µm)

Températures du substrat et conditions d'application

- La température de surface lors de l'application doit être entre 50°F (10°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 50°F (10°C) et 122°F (50°C)
- L'humidité relative pendant l'application devrait être entre 0% et 85% (0% à 50% déshumidification recommandée pour intérieur de réservoir)

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME

- Un système standard est habituellement 2 couches de 5-6.0 mils (125-150 µm) + 2 couches de bande « stripe coat »

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume : base 80% - durcisseur 20% (4:1)

- Prémélanger la résine avec un mélangeur d'air pneumatique à vitesse modérée pour homogénéiser le récipient. Ajouter le durcisseur à la résine et agiter avec un mélangeur pendant 1-2 minutes jusqu'à dispersion complète



AMERCOAT® 253

Temps d'induction

Temps d'induction du produit mélangé	
Température du produit mélangé	Temps d'induction
50°F (10°C)	45 minutes
70°F (21°C)	30 minutes
90°F (32°C)	15 minutes

Durée de vie

4 heures 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
- S'assurer d'une bonne ventilation durant l'application et le durcissement
- For un réservoir interne, un équipement de déshumidification est recommandé
- Un abri pour empêcher le vent d'affecter le motif de pulvérisation est recommandé
- Consultez le bulletin # 1489 pour plus d'informations sur la prévention, la détection et l'élimination du voile d'amine
- Reportez-vous à la FICHE D'INFORMATION 1434 pour plus de détails sur les exigences de ventilation pour les applications de revêtement du réservoir interne

Température du produit

La température du produit pendant l'application devrait être entre 50°F (10°C) et 90°F (32°C)

Pistolet sans air

- Pompe 45:1 ou plus gros

Diluant recommandé

DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10)

Orifice de la buse

0.017 – 0.021 po (approx. 0.43 – 0.53 mm)

AMERCOAT® 253

Pinceau/ rouleau

- Utilisez un pinceau de qualité en polyester/nylon et/ou un rouleau de qualité 3/8 " (10mm). Dans des conditions chaudes ou humides, utiliser une pression légère au rouleau. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur du feuillet sec recommandée
- L'application au pistolet est requise pour les applications de réservoir à l'exception du revêtement de bande et de l'application pour les petites surfaces de réparation

Diluant recommandé

Diluant 91-82 (Amercoat T-10)

Nettoyant diluant

AMERCOAT 12 NETTOYEUR ou AMERCOAT T-10 DILUANT

Note: L'équipement doit être nettoyé soigneusement immédiatement après emploi

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 5.0 mils (125 µm)							
Recouvert avec...	Intervalle	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	80°F (27°C)	90°F (32°C)	100°F (38°C)
Lui-même	Minimum	24 heures	16 heures	10 heures	4 heures	4 heures	3 heures
	Maximum	7 jours	6 jours	5 jours	4 jours	3 jours	3 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. Une attention particulière doit être portée aux surfaces exposées au soleil où farinage peuvent être présents. Dans ces situations, un degré supplémentaire de nettoyage peut être nécessaire. Le service technique PPG peut vous conseiller sur les méthodes de nettoyage appropriées. Si le temps recouvrable maximale/couche de finition est dépassé, poncer la surface
- S'assurer que les couches précédentes sont propres, sèches et exemptes de voile d'amine avant l'application de couches suivantes

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
50°F (10°C)	8 heures	26 heures	14 jours
60°F (16°C)	6 heures	20 heures	10 jours
70°F (21°C)	4 heures	15 heures	7 jours
90°F (32°C)	2 heures	6 heures	4 jours
95°F (35°C)	105 minutes	4,5 heures	3,5 jours
100°F (38°C)	1,5 heures	3 heures	3 jours

AMERCOAT® 253

Durée de vie (à la viscosité d'application)

Température du produit mélangé	Durée de vie
50°F (10°C)	6 heures
70°F (21°C)	4 heures
90°F (32°C)	2 heures

Procédures de séchage forcées

- Laisser la dernière couche du revêtement parvenir à un état sec et dur avant de chauffer au-dessus de 120°F (49°C)
- Ne pas chauffer jusqu'à ce que le test de détecteur de défauts de revêtement a été accompli (lorsque spécifié)
- Augmenter la chaleur à une vitesse ne dépassant pas 2°F (1°C) par minute jusqu'à ce que la température de l'acier cible est atteinte
- Les températures de surface doivent être mesurées à différentes sections de haut, en bas et dans chaque direction cardinale. La température de surface la plus basse doit satisfaire aux exigences minimales de temps/température de la cédule de durcissement de la chaleur. Noter toutes les températures
- Tous les réservoirs adjacents doivent être vides

Cédule de séchage forcé basé sur la température la plus basse enregistrée

Température	Mise en service
110°F (43°C)	3 jours
120°F (49°C)	48 heures
130°F (54°C)	36 heures
140°F (60°C)	24 heures
150°F (66°C)	18 heures
160°F (71°C)	12 heures

Note:

- Les temps de séchage dépendent de températures de l'air et de surface ainsi que l'épaisseur du feuillet, ventilation et humidité relative. Temps de recouvrement maximum dépend 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 le délai de recouvrement maximal.
- 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. Dans ces situations, un degré supplémentaire de nettoyage peut être nécessaire. Le service technique PPG peut vous conseiller sur les méthodes de nettoyage appropriées. Si le délai de recouvrement maximal/couche de finition est dépassé, poncer la surface.

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

AMERCOAT® 253

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
• INSTRUCTIONS POUR VENTILATION FICHE D'INFORMATION	1434
• CONDITIONS DE SÉCURITÉ-FICHE D'INFORMATION	1430

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 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 en kit 1-gallon (3.78l) et 5-gallons (18.9l)

Code du produit	Description
AT 253-208	Gris
AT 253-3	Blanc
AT 253-47	Bleu pâle
AT 253-77	Rouge pastel
AT 253-B	Durcisseur