

# AMERCOAT® 399

## Époxy

### DESCRIPTION

Apprêt/finition époxy haut solide à séchage rapide

### CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Délai de recouvrement rapide
- Faible COV
- Bonnes propriétés de séchage même à faible température

### COULEUR ET LUSTRE

- Couleurs d'apprêt standard, gris wagon, noir, blanc, chamois et gris perle
- Semi-lustré

Note: Les revêtements époxy farine et décolore lorsqu'exposé au soleil. Les couleurs pâles sont sujettes à ambrer dans une certaine mesure

### DONNÉES DE BASE À 68°F (20°C)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Solides par volume	83 ± 2%
COV (fournis)	1,5 lb/US gal (180 g/l)
Résistance à la chaleur (continu)	Jusqu'à 200°F (93°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	266 ft <sup>2</sup> /US gal pour 5,0 mils (6,6 m <sup>2</sup> /l for 125 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
- Résistance à la température intermittente doit être inférieure à 5% du temps, pour un maximum de 24 heures
- La couleur dérive à des températures élevées

### CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

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



# AMERCOAT® 399

## Époxy

### **Acier**

- Enlever les contaminants de surface, huile et graisse selon la norme SSPC-SP1
- Sabler au jet avec un abrasif angulaire selon la norme SSPC-SP6 ou mieux pour atteindre un profil de surface de 1.5 – 4.0 mils (38 – 100 µm)
- Une préparation selon la norme SSPC SP WJ-2(L) est aussi acceptable sur une surface qui a été préparée au jet d'abrasif antérieurement
- 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)

---

### **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**

- Vérifiez que le revêtement est sain et bien adhérent
- Ne pas appliquer sur un revêtement thermoplastique ou un qui présente une faible résistance au solvant
- 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**

- Apprêts : Directement sur le substrat, série DIMETCOTE, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ, AQUAPON 97-670 VOC
- Finitions: Série AMERCOAT 450 polyuréthanes, AMERSHIELD, PSX 700, PSX One, série AMERCOAT 220-série acryliques, série PITTHANE uréthanes, DURETHANE DTM

---

### **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

# AMERCOAT® 399

## Époxy

### Temps d'induction du produit mélangé

Température du produit mélangé	Temps d'induction
50°F (10°C)	20 minutes
70°F (21°C)	15 minutes
Au dessus 75°F (24°C)	Aucun

### 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

### Température du produit

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

### Pistolet à air comprimé

- Utiliser un équipement conventionnel standard

### Diluant recommandé

Diluant 21-06 (AMERCOAT 65), Diluant 91-82 (AMERCOAT T-10) ou 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.

# AMERCOAT® 399

## Époxy

---

### **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), Diluant 91-82 (AMERCOAT T-10) ou Diluant 21-25 (AMERCOAT 101) (recommandé pour >90°F (32°C))

### **Volume du diluant**

0 - 10%

### **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**

Couleurs d'apprêt Diluant 21-06 (AMERCOAT 65), Diluant 91-82 (AMERCOAT T-10) ou Diluant 21-25 (AMERCOAT 101) (pour surface chaude >90°F (32°C))

### **Volume du diluant**

0 - 10%

---

### **Nettoyant diluant**

Amercoat 12 nettoyeur (Diluant 90-58) ou Amercoat 65 diluant (Diluant 21-06)

# AMERCOAT® 399

## Époxy

### DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 8.0 mils (200 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 heure
	Maximum	3 mois	2 mois	30 jours	14 jours
AMERCOAT 450H, PITTHANE ULTRA	Minimum	24 heures	6 heures	3 heures	1 heure
	Maximum	30 jours	30 jours	30 jours	14 jours
AMERSHIELD VOC, PSX	Minimum	24 heures	6 heures	3 heures	1 heure
	Maximum	30 jours	21 jours	10 jours	4 jours

#### Note:

- 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.
- 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
- Le délai de recouvrement maximal pour l'Amercoat 399 peut être étendu à 3 mois lorsqu'un polyuréthane de PPG est appliqué après avoir traité la surface avec le Prep 88 selon les instructions de la fiche technique. Amercoat 399 peut être recouvert indéfiniment après avoir traité la surface avec le Prep 88 pour un service atmosphérique. L'Amercoat 399 vieilli et fariné peut être recouvrant avec lui-même ou avec un polyuréthane acrylique de PPG lorsqu'il est nettoyé avec le Prep 88 selon les instructions de la fiche technique.

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 8.0 mils (200 µm)		
Température du substrat	Sec au touché	Sec pour la manipulation
32°F (0°C)	24 heures	38 heures
50°F (10°C)	8 heures	13 heures
70°F (21°C)	2,5 heures	4,5 heures
90°F (32°C)	1 heure	2 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

# AMERCOAT® 399

Époxy

## Durée de vie du mélange - lorsque dilué 10% avec les diluants Amercoat T-10 ou Amercoat 8

Température du produit mélangé	Durée de vie
50°F (10°C)	2,5 heures
70°F (21°C)	1,5 heures
80°F (27°C)	1 heure - 1,5 heures
90°F (32°C)	45 minutes - 55 minutes

## 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.

# AMERCOAT® 399

## Époxy

### 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'être 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 de 5 gallons et baril de 55 gallons: (les kits de 5 gallons ont un 2.5 gallons de résine et 2.5 gallons de durcisseur, baril de 55 gallons sont rempli a 50 gallons)

Code du produit	Description
AT 399-254	Gris wagon
AT 399-3	Blanc
AT 399-9	Base noir
AT 399-23	Base gris perle
AT 399-B	Durcisseur

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.

