

# AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

## SIGMACOVER 640

### BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, festkörperreiche Epoxidharzbeschichtung

### EIGENSCHAFTEN

- Hochwertige, selbstgrundierende Universal-Epoxidharz-Beschichtung
- Festkörperreich, niedriger VOC-Gehalt
- Oberflächentolerant und abriebfest
- Geeignet für feucht vorbereitete Oberflächen
- Gute Haftung auf fast allen bestehenden Beschichtungen
- Verfügbar in Eisenglimmer (MIO) oder konventioneller Pigmentierung
- Gute Beständigkeit gegen Läufer und Spritzer von Chemikalien
- Erfüllt NSF Standard 61 für Armaturen (nur für US hergestellte Materialien)

### FARBTÖNE UND GLANZ

- Standard Primer- und Kundenfarbtöne
- Seidenglänzend

Hinweis: Epoxidharzbeschichtungen neigen bei Freibewitterung zum Kreiden und Farbtonveränderungen. Helle Farbtöne sind zum Teil anfällig für Vergilbungen. Hinweis: Getintete Kundenfarbtöne werden nicht für Immersionsbelastung empfohlen. Für Immersion sollen ausschließlich Produktionschargen verwendet werden.

### TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/L (11,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	85 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 114,0 g/kg max. 163,0 g/L (ca. 1,4 lb/gal) EPA Methode 24: 180,0 g/ltr (1,5 lb/USgal) China GB 30981-2020 (getestet) 168,0 g/l (ca. 1,4 lb/gal)
Temperaturbeständigkeit (Kontinuierlich)	bis 120°C (250°F)
Temperaturbeständigkeit (Kurzzeitig)	bis 175°C (350°F)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	100 - 200 µm (4,0 - 8,0 mils)
Theoretische Ergiebigkeit	8,5 m <sup>2</sup> /L bei 100 µm (341 ft <sup>2</sup> /US gal bei 4,0 mils)
Handtrocken	6 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 16 Stunden Siehe Überarbeitungstabellen

# AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

## SIGMACOVER 640

### Daten für gemischtes Produkt

<b>Haltbarkeit</b>	Basis: mindestens 36 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 36 Monate bei kühler und trockener Lagerung
--------------------	---

#### Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit
- Zur Erfüllung der Bestimmungen hinsichtlich eines VOC-Gehalts geringer als 100 g/L, kann AMERLOCK 400 VOC ersatzweise spezifiziert werden
- AMERLOCK 400 VOC ist nur in USA und Kanada verfügbar
- Die Spitzentemperaturbelastung sollte weniger als 5% der Zeit betragen (maximal 24 Stunden)
- Temperaturbeständigkeit bei atmosphärischen Bedingungen. Bitte kontaktieren Sie Ihren PPG Vertreter für die Konditionen bei Immersion.

### EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Die Leistungsfähigkeit der Beschichtung ist proportional vom Grad der Oberflächenvorbereitung abhängig. Restloses Entfernen von loser Beschichtung, Walzhaut und Rost. Die zu beschichtende Oberfläche muss intakt, trocken, sauber und frei von Fetten, Ölen und anderen Fremdstoffen sein. Falls Strahlreinigung nicht durchführbar ist, kann die Oberfläche mittels Drahtbürste bis zum blanken, sauberen Untergrund gereinigt werden.

#### **Stahl**

- Bei Immersion: Stahl; Strahlen ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)
- Für atmosphärische Belastungen, Strahlen ISO-Sa2½ oder mindestens SSPC SP-6, mechanische Reinigung ISO-St3 (SSPC SP-3) oder manuelle Reinigung ISO-St2 (SSPC SP-2) oder Ultrahochdruckwasserwaschen SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)

#### **Beton / Mauerwerk**

- Entfernen von Fett, Öl und anderen penetrierenden Verunreinigungen gemäß ASTM D4258
- Abschleifen der Oberfläche gemäß ASTM D4259 restloses Entfernen von Kalk und Oberflächenglanz oder Zementschlämme. Zu erreichendes Oberflächenprofil - ICRI CSP 3 - 5
- Löcher sind mit AMERCOAT 114 A Epoxidharzfüller zu füllen
- Maximal empfohlene Feuchtetransmissionsrate 3 lbs / 1.000 ft<sup>2</sup> / 24 Stunden gemäß Feuchtetransmissionstest (ASTM F1869, Kalziumchloridtest oder gemäß ASTM D4263, Plastikfolientest)
- Alternativ kann auch die Kalziumcarbid-Gasmethode, gemäß ASTM D4944, angewendet werden, der Feuchtegehalt darf 4% nicht überschreiten

# AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

## SIGMACOVER 640

### Verzinkter Stahl

- Entfernen von Öl- oder Seifenfilmen mit einem chemischen Reinigungsmittel oder Emulsionsreiniger
- Sweepen mit einem Feinstrahlmittel gemäß der SSPC SP-16 Richtlinie, um ein Profil von 40 - 75 µm (1.5 - 3.0 mils) zu erreichen. Falls Sweepen nicht möglich ist, kann die Verzinkung auch mit einem geeigneten Zinkphosphatierungsmittel behandelt werden
- Verzinkungen, die mindestens 12 Monate der Freibewitterung ausgesetzt waren, sollten vor dem Beschichten mittels Hochdruckwasserwaschen gereinigt werden, um alle Verunreinigungen und Weißrost (Zinkkorrosionsprodukte) restlos zu entfernen

### NE-Untergründe und Edelstahl

- Jegliche Korrosion, Schmutz, Feuchtigkeit, Fette und andere Kontaminationen sind restlos von der Oberfläche zu entfernen
- Sweepen mit einem Feinstrahlmittel, gemäß SSPC SP-16 Richtlinie, um ein Strahlprofil von 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils) zu erreichen

### Altbeschichtungen und Reparaturen

- Geeignete Altbeschichtung muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Für einkomponentige Beschichtungen sind besondere Maßnahmen erforderlich

### Untergrundtemperatur

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte zwischen 5°C (41°F) und 50°C (122°F) sein
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen

## SYSTEM SPEZIFIKATION

- Primer: direkt auf dem Untergrund; DIMETCOTE Serie, AMERCOAT 68 Series, AMERLOCK 2 / 400 Series, SIGMAZINC Serie, AMERCOAT Epoxidharze und SIGMA Epoxidharze
- Deckbeschichtungen: AMERCOAT 450 Series, SIGMADUR Serie, SIGMACOVER Epoxidharze, AMERCOAT Epoxidharze, AMERSHIELD und PSX 700

## VERARBEITUNGSHINWEISE

### Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 50:50 (1: 1)

- Der Beschichtungsstoff sollte vor der Applikation möglichst mit einem mechanischen Rührwerk gut durchgerührt werden, um die Homogenität sicherzustellen
- Den Härter mit der Basis zusammenfügen und umrühren bis die Mischung homogen ist

### Vorreaktionszeit

Keine

# AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

## SIGMACOVER 640

### **Topfzeit**

2 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

---

### **LUFTSPRITZEN**

#### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92 FÜR GLOBALE-ANWENDUNG, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) FÜR NSF/ANSI 61-ANWENDUNG, THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) für Nicht-NSF/ANSI 61-Anwendung und > 90°F (32°C)

#### **Zugabe von Verdünnung**

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

---

### **AIRLESS SPRITZEN**

#### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92 FÜR GLOBALE-ANWENDUNG, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) FÜR NSF/ANSI 61-ANWENDUNG, THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) für Nicht-NSF/ANSI 61-Anwendung und > 90°F (32°C)

#### **Zugabe von Verdünnung**

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

#### **Düsenbohrung**

ca. 0.48 mm (0.019")

#### **Düsendruck**

15,0 - 18,0 MPa (ca. 150 - 180 bar; 2176 - 2611 p.s.i.)

---

### **PINSEL/ROLLE**

- Pinsel - gleichmäßiges Applizieren bei Verwendung eines sauberen und gut benetzten Pinsels
- Bei Verarbeitung mittels Pinsel oder Rolle ist eine TFD von 80 µm (3,1 mils) in einem Arbeitsgang erreichbar

---

### **REINIGUNGSVERDÜNNUNG**

THINNER 90-53 (bevorzugt), THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) oder THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

---

### **ZUSÄTZLICHE DATEN**

<b>Ergiebigkeit und Schichtdicke</b>	
<b>TFD</b>	<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>
100 µm (4,0 mils)	8,5 m <sup>2</sup> /l (341 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 µm (5,0 mils)	6,8 m <sup>2</sup> /l (273 ft <sup>2</sup> /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,3 m <sup>2</sup> /l (170 ft <sup>2</sup> /US gal)

# AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

## SIGMACOVER 640

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 125 µm (5.0 mils)					
Überarbeitung mit ...	Intervall	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
sich selbst und verschiedenen zweikomponentigen Epoxidharzbeschichtungen	Minimum	36 Stunden	16 Stunden	6 Stunden	4 Stunden
	Maximum	3 Monate	3 Monate	2 Monate	1 Monat
Polyurethanen und PSX	Minimum	36 Stunden	16 Stunden	6 Stunden	4 Stunden
	Maximum	1 Monat	1 Monat	14 Tage	7 Tage

**Anmerkung:**

- PPG 861 (AMERCOAT 861) Accelerator (Beschleuniger) (1 pint pro 5 gallons) wird die minimalen und maximalen Überarbeitungsintervalle halbieren (nur für US hergestellte Materialien)
- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Eine Reinigung mit Prep 88 oder einem gleichwertigen Mittel wird vor dem Auftragen von Deckbeschichtungen nach 30 Tagen empfohlen, wenn Kreidung oder Verunreinigungen vorhanden sind
- Wenn das maximale Überarbeitungsintervall überschritten ist, dann ist die Oberflächen anzurauen
- Alkydharz- und wasserverdünnbare Beschichtungen sollten appliziert werden, wenn der Beschichtungsfilm den Trockengrad "Trocken zur weiteren Handhabung" bzw. maximal den 3fachen Zeitrahmen dieses Trockengrades erreicht hat
- Das maximale Überarbeitungsintervall ist stark abhängig von den aktuellen Oberflächentemperaturen - und nicht einfach den Lufttemperaturen. Oberflächen, die der direkten Sonnenstrahlung ausgesetzt oder sich anderweitig aufheizen weisen ein verkürztes maximales Überarbeitungsintervall auf.

Aushärungszeit bei einer TFD bis zu 125 µm (5.0 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
10°C (50°F)	24 Stunden	48 Stunden	21 Tage
20°C (68°F)	6 Stunden	20 Stunden	7 Tage
30°C (86°F)	3 Stunden	12 Stunden	4 Tage
40°C (104°F)	1 Stunde	8 Stunden	3 Tage

**Anmerkung:**

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- PPG 861 (AMERCOAT 861) Accelerator (Beschleuniger) (1 pint pro 5 gallons) wird die Aushärungszeit um die Hälfte reduzieren (nur für US hergestellte Materialien)

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
10°C (50°F)	3 Stunden
21°C (70°F)	2 Stunden
32°C (90°F)	1 Stunde
40°C (104°F)	30 Minuten

Hinweis: PPG 861 (AMERCOAT 861) Accelerator (Beschleuniger) (1 pint per 5 gallons) wird die Topfzeit um die Hälfte reduzieren (nur für US hergestellte Materialien)



# AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

## SIGMACOVER 640

### Produkt Qualifikationen

- Vereinbar mit den USDA Incidental Food Contact Requirements (Anforderungen für Lebensmittelkontakt)
- NFPA Class A für Flammausbreitung und Rauchentwicklung
- Zugelassen für ANSI/NSF Standard 61 (Trinkwasser) nur für Armaturen. Für NSF Applikationsanweisungen, besuchen Sie bitte folgende Internetseite: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>
- Nuclear Service Level 2 (ANSI N 5.12, ANSI N 101.2)
- LEED's konform für Anti-corrosive Paint category

### GEFAHRENHINWEISE

- Siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett für vollständige Sicherheits- und Vorsichtsanforderungen
- Dies ist ein lösemittelhaltiger Beschichtungsstoff. Das Einatmen von Spritznebel oder Dämpfen sowie der Kontakt der Haut und der Augen mit dem flüssigen Beschichtungsstoff sollte vermieden werden

### WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz

### HINWEISE

- SIEHE - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS INFORMATION SHEET 1411

### GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT. Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.

### HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEDLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

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.

