

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

DESCRIPTION

Époxy phénalkamine tout usage à deux composants

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Époxy polyvalent pour applications industrielles et marines
- Propriétés d'adhérence élevée, compatible avec surface préparée au sablage humide (humide ou sec)
- Bonne capacité de rétention sur les arêtes (> 70%)
- Faible teneur en COV, diluant nocif (HAP) extrêmement faible
- Résistant à une protection cathodique bien adaptée et contrôlée
- Bonne résistance à l'eau polluée par des produits chimiques
- Bonne résistance à l'abrasion
- Durcis et applicable à basse température
- Également disponible avec additif anti-dérapant (livré séparément) pour tabliers de pont

COULEUR ET LUSTRE

- Gamme de couleurs limitée disponible
- Semi-lustré

Note: Les revêtements époxy farine et décolore lorsqu'exposé au soleil. Les couleurs pâles ont tendance à ambrer une certaine mesure, lorsqu'exposée à l'intérieure ou l'extérieure

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	1,5 kg/l (12,7 lb/US gal)
Solides par volume	87 ± 2%
COV (fournis)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 102,0 g/kg max. 153,0 g/l (approx. 1,3 lb/US gal) EPA Method 24: 145,0 g/ltr (1,2 lb/USgal)
Épaisseur de feuil sec recommandée	100 - 300 µm (3,9 - 11,8 mils) en fonction du système
Taux d'étalement théorique	349 ft ² /US gal pour 4,0 mils (8,7 m ² /l pour 100 µm)
Sec au touché	5 heures
Sec pour recouvrir	Minimum: 5 heures Maximum: 6 mois
Stabilité au stockage	Résine: au moins 36 mois entreposé dans un endroit sec et frais Durcisseur: au moins 36 mois entreposé dans un endroit sec et frais

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES - Taux d'étalement et feuil sec
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES - Délai de recouvrement
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES - Temps de durcissement

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

- La performance du revêtement est en général proportionnelle au degré de préparation de surface
- Le sablage au jet est généralement la méthode la plus efficace et économique. Lorsque cela est impossible ou peu pratique, le revêtement peut être appliqué sur les surfaces nettoyées mécaniquement
- Toutes les surfaces doivent être propres, secs et exempts de tous contaminants, y compris les dépôts de sel. Contactez PPG PMC pour les niveaux de sel maximaux admissibles

Acier au carbone

- Pour service atmosphérique, sable au jet selon norme ISO-Sa2½ ou minimum SSPC SP-6, outil mécanique nettoyer selon la norme ISO-St3 (SSPC SP-3), outil à main nettoyer selon la norme ISO-St2 (SSPC SP-2) ou jet d'eau à haute pression selon la norme SSPC SP WJ-2 (L) / NACE WJ-2 (L)
- Pour service en immersion; sabler au jet selon la norme ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)

Béton

- Enlevez la graisse, l'huile et tous autres contaminants selon la norme ASTM D4258
- Sabler la surface ASTM D4259 par d'enlever toute trace de farinage, scellant ou laitance. Atteindre un profil de surface - ICRI CSP 3 à 5
- AMERCOAT 114 A peut être utilisé pour remplir les cavités. Vérifiez avec le Service technique de PPG pour toute autre alternative
- Le taux de transmission d'humidité maximal recommandée est de 3 lb/1000pi²/24 heures testées selon les normes (ASTM F1869, test de chlorure de calcium ou ASTM D4263 test de feuille de plastique)
- Alternativement, ASTM D4944 (méthode d'essai au carbure de calcium) peut être utilisé, la teneur en humidité ne doit pas dépasser 4%

Acier galvanisé

- Retirer la pellicule d'huile ou de savon avec un détergent ou un nettoyant de type émulsion
- Sabler au jet d'abrasif avec un abrasif fin, selon la norme SSPC SP-16 pour obtenir un profil de 40-75 µm (1,5 - 3,0 mils). Lorsqu'un sablage au jet est impossible, la galvanisation peut être traitée avec un revêtement de conversion de phosphate de zinc approprié
- La galvanisation qui a eu au moins 12 mois de vieillissement extérieur peut être recouverte après un lavage sous pression pour enlever tous les contaminants et la rouille blanche

Métal non ferreux et acier inoxydable

- Enlever la rouille, saleté, humidité, graisse ou autres contaminants de la surface
- Sabler au jet d'abrasif avec un abrasif fin, selon la norme SSPC SP-16 pour obtenir un profil de 40 à 100 µm (1,5 - 4,0 mils)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

OMI MSC.215 (82) exigences pour les réservoirs de ballast d'eau

- Acier; ISO 8501-3: 2006 grade P2, avec tous les bords traités à un rayon arrondi de minimum 2 mm (0,079 po) ou soumis à trois passes de meulage ou au moins un procédé équivalent avant de peindre
- Acier ou acier avec un zinc de silicate soudable non approuvé par PPG: sabler au jet selon la norme ISO-Sa2½ (SSPC SP-10) et un profil d'encrage de 30-75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Acier avec un apprêt zinc de silicate soudable approuvé; cordons de soudure et les zones d'apprêt endommagés ou brisés devront être sablés selon la norme ISO-Sa 2½ (SSPC SP-10) profils d'encrage entre 30-75 µm (1,2 - 3,0 mils): [1] Pour un apprêt de type soudable avec homologation IMO; aucune exigence supplémentaire; [2] Pour apprêt de type soudable sans homologation IMO; sable selon la norme ISO-Sa2 (SSPC SP-6) l'élimination d'au moins 70% de l'apprêt de type soudable, un profil d'encrage entre 30-75 µm (1,2 - 3,0 mils)
- Catégorie de quantité de poussière "1" pour des catégories de dimension des particules de poussière "3", "4" or "5", les catégories de dimensions inférieures étant à éliminer si elles sont visibles sur la surface à revêtir sans grossissement (ISO 8502-3:1992)
- Acier apprêté ou couche précédente doit être sec et exempt de toute contamination

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
- Préparer l'acier existant selon la norme SSPC SP-3 (service atmosphérique) ou SSPC SP-11 (service en immersion)
- 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

Température du substrat

- La température du substrat lors de l'application doit être au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée.
- Humidité relative durant l'application et séchage devrait ne pas excéder 85%
- La température du substrat lors de l'application doit être comprise entre -7°C (20°F) et 50°C (122°F)
- Ambient temperature during application and curing should be between -7°C (20°F) and 50°C (122°F)

Note:

- La température du produit doit être comprise entre 10° C (50°F) et 27°C (80°F) pour l'application
- La surface doit être inspectée pour vérifier qu'il n'y a pas de glace présente sur le substrat dans des conditions climatiques froides

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME

- Primaires: Direct au substrat, Série DIMETCOTE, Série AMERCOAT 68, Série SIGMAZINC, Époxyes AMERCOAT et SIGMA
- Finitions: série AMERCOAT 450, série SIGMADUR, époxyes SIGMACOVER, époxy AMERCOAT, AMERSHIELD, série PSX, Pitthane et Durethane DTM



AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

MODE D'EMPLOI

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

- La température de la résine et le durcisseur mélangé devrait être supérieure à 10°C (50°F), sinon plus de dilution peut être nécessaire pour une bonne application
- L'ajout de trop de diluant réduit la résistance à l'affaissement du feuil et ralentit le séchage
- Ajouter le diluant après mélange des composants

Temps d'induction

Temps d'induction du produit mélangé	
Température du produit mélangé	Temps d'induction
20 °C (68°F)	15 minutes
10 °C (50°F)	30 minutes
Below 5°C (41°F)	45 minutes

Durée de vie

1,5 heures à 20°C (68°F)

Note: Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES-Durée de vie

Pistolet à air comprimé

Diluant recommandé

DILUANT 91-92 ou DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume du diluant

0 - 10%, en fonction de l'épaisseur nécessaire et des conditions d'application

Orifice de la buse

1.5 - 2.0 mm (approx. 0.060 - 0.079 po)

Pression de la buse

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

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Pistolet sans air

Diluant recommandé

DILUANT 91-92 ou DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume du diluant

0 - 5%, en fonction de l'épaisseur nécessaire et des conditions d'application

Orifice de la buse

Approx. 0.48 - 0.58 mm (0.019 - 0.023 po)

Pression de la buse

15,0 MPa (approx. 150 bar; 2176 p.s.i.)

Note: Afin d'obtenir une finition et un aspect cosmétique optimal, le produit peut être dilué 10%

Pinceau/ rouleau

Diluant recommandé

DILUANT 91-92 ou DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume du diluant

0 - 10%

Note:

- Risque d'aspect irrégulier en cas d'application à la brosse du fait de la nature thixotrope de la peinture. Il est préférable d'appliquer à la brosse uniquement sur des petites surfaces, des arêtes, ou en retouches ou prétouches
 - Une application au pistolet est recommandée, mais lorsque cela n'est pas possible, un pinceau ou un rouleau peut être utilisé. Le revêtement doit être appliqué avec un pinceau convenable ou un rouleau à poil court.
-

Nettoyant diluant

DILUANT 90-58 (AMERCOAT 12)

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Taux d'étalement et épaisseur de feuil sec	
EFS	Taux d'étalement théorique
4,0 mils (100 µm)	349 ft ² /US gal (8,7 m ² /l)
12,0 mils (300 µm)	116 ft ² /US gal (2,9 m ² /l)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 12.0 mils (300 µm)						
Recouvert avec...	Intervalle	23°F (-5°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	68°F (20°C)	86°F (30°C)
Lui-même	Minimum	28 heures	14 heures	8 heures	5 heures	2 heures
	Maximum	6 mois	6 mois	6 mois	3 mois	1 mois
Avec un uréthane, PSX	Minimum	36 heures	24 heures	14 heures	7 heures	4 heures
	Maximum	3 mois	3 mois	2 mois	1 mois	15 jours

Note:

- La surface doit être sèche et exempt de toute contamination
- Un lavage au détergent PREP 88, SIGMARITE 88 ou équivalent est nécessaire avant l'application de couches de finition après 30 jours d'exposition
- En cas de dépassement du délai maximum de recouvrement, il est recommandé de poncer la surface
- Les peintures alkydes et acryliques à base d'eau doivent être appliquées une fois que le feuillet est sec manipulable et ne doit pas dépasser de 3 fois le temps indiqué pour le feuillet sec manipulable
- Le temps maximum de recouvrement dépend essentiellement de la température de surface et non uniquement de la température ambiante. L'exposition aux UV ou toute autre source de chaleur réduira le temps maximum de recouvrement.
- L'intervalle de recouvrement minimum pour lui-même est d'éviter le problème d'affaissement pour un feuillet élevé. Il peut être appliqué humide sur humide entre la bande et la couche principale.

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 12.0 mils (300 µm)			
Température du substrat	Sec au touché	Sec pour la manipulation	Service-Immersion dans l'eau
23°F (-5°C)	36 heures	60 heures	21 jours
32°F (0°C)	24 heures	36 heures	14 jours
50°F (10°C)	10 heures	16 heures	10 jours
68°F (20°C)	5 heures	10 heures	6 jours
86°F (30°C)	3 heures	8 heures	3 jours

Note:

- Une ventilation adaptée doit être maintenue durant l'application et le séchage
- Les temps de séchage varient en fonction de la température ambiante, de la température du support, de l'épaisseur de film sec, de la ventilation et de l'humidité relative.

Durée de vie (à la viscosité d'application)	
Température du produit mélangé	Durée de vie
59°F (15°C)	2 heures
68°F (20°C)	1,5 heures
86°F (30°C)	40 minutes

Note: Lorsque dilué 10% avec DILUANT 91-92 ou DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10), la durée de vie du mélange sera prolongée à 2.5 heures, 2 heures et 1 heure à 15, 20 et 3 °C (59, 68 et 86°F) respectivement

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Qualifications du produit

- Homologué par DNV et ABS pour se conformer à la résolution IMO MSC.215 (82). Norme de performance pour revêtements protecteurs (CPFP) pour les réservoirs de ballast d'eau de mer
- NAVSEA MIL-PRF-23236 (D) Classe 5,7 et 17, type VII, grade C (produit fabriqué au É-U uniquement)
- NAVSEA MIL-PRF-24647 coque en immersion (produit fabriqué au É-U uniquement)
- Testé par NOHC comme étant appropriés comme revêtement pour les conteneurs de stockage de céréales
- Conforme aux exigences de performance de MIL-PRF-4556 (F) pour le stockage de carburateurs (produit fabriqué au É-U uniquement)
- Conforme à EI 1541. Exigences de performance pour les systèmes de revêtement de protection utilisés dans les réservoirs de stockage de carburant d'aviation et de la tuyauterie

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 |
| • RÈGLES DE SÉCURITÉ POUR ESPACES CONFINÉS FICHE D'INFORMATION | 1433 |
| • INSTRUCTIONS POUR VENTILATION FICHE D'INFORMATION | 1434 |
| • NETTOYAGE DE L'ACIER ET ÉLIMINATION DE LA ROUILLE-FICHE D'INFORMATION | 1490 |
| • SPÉCIFICATION POUR LES ABRASIFS-FICHE D'INFORMATION | 1491 |
| • HUMIDITÉ RELATIVE - TEMPÉRATURE DU SUBSTRAT - TEMPÉRATURE DE L'AIR-FICHE D'INFORMATION | 1650 |

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® 240 / SIGMACOVER™ 240

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.

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.