

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

DESCRIPTION

Revêtement bi-composant époxy universel à base de phénalcamine

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Epoxy universel pour applications en atmosphère industrielle et marine
- Propriétés d'adhérence élevées, compatible sur une surface préparée par 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
- Séchage à basse température jusqu'à -18°C (0°F)

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Nuancier de teintes limité disponible
- Semi-brillant

Note: Les revêtements époxy farinent et décolorent lorsqu'exposés au soleil. Les teintes claires ont tendance à ambrer en cas d'expositions en intérieur ou en extérieur

CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Densité	1,5 kg/l (12,7 lb/US gal)
Extrait sec en volume	87 ± 2%
COV (livré)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 102,0 g/kg max. 153,0 g/l (approx. 1,3 lb/US gal) 145,0 g/ltr (1,2 lb/gal) (Selon méthode 24 EPA)
Épaisseur recommandée du film sec	100 - 300 µm (4,0 - 12,0 mils) selon le système
Rendement théorique	8,7 m ² /l pour 100 µm (349 ft ² /US gal pour 4,0 mils)
Sec au toucher	5 heures
Délai de recouvrement	Minimum: 5 heures Maximum: 6 mois
Date Limite d'Utilisation Optimale	Base : minimum 36 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Note:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

- La performance d'un revêtement est, en général, proportionnelle au degré de préparation de surface
- Le décapage par projection d'abrasif est généralement la méthode la plus efficace et la plus économique. Lorsque cela est impossible ou peu pratique, le revêtement peut être appliqué sur des surfaces nettoyées mécaniquement
- Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de tous contaminants, y compris de dépôts de sel. Contactez PPG pour les taux de sel maximaux admissibles

Acier carbone

- En ambiance atmosphérique, décapage par projection d'abrasifs selon norme ISO-Sa2½ ou minimum SSPC SP-6, brossage-grattage selon norme ISO-St3 (SSPC SP-3) ou brossage-grattage selon norme ISO-St2 (SSPC SP-2) ou lavage UHP selon la norme SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)
- En immersion: décapage par projection d'abrasifs selon norme ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)

Béton

- Eliminer la graisse, l'huile et tous autres contaminants conformément à la norme ASTM D4258
- Abraser la surface conformément à la norme ASTM D4259 afin d'éliminer la pulvérulence, les produits de cure ou la laitance. Profil de rugosité - ICRI CSP 3 à 5
- AMERCOAT 114 A peut être utilisé pour remplir les cavités. Vérifier avec le service technique de PPG pour toute autre alternative
- Le taux de transmission d'humidité maximal recommandé est de 1,36 kg / 93 m² / 24 heures testé selon les normes (ASTM F1869, test de chlorure de calcium ou selon ASTM D4263, test de la feuille plastique)
- La méthode ASTM D4944 (méthode d'essai au carbure de calcium) peut également être utilisée, le taux d'humidité ne doit pas excéder 4%

Acier galvanisé

- Eliminer la pellicule d'huile ou de savon avec un détergent ou un nettoyant en émulsion
- Balayage par projection d'abrasifs fin, selon la norme SSPC SP-16, afin d'obtenir un profil de rugosité de 40 - 75 µm (1.5 - 3.0 mils). Si le balayage à l'abrasif n'est pas possible, appliquer un revêtement de conversion au phosphate de zinc approprié
- Après une exposition aux intempéries supérieure à 12 mois, la galvanisation peut être recouverte après un lavage sous pression afin d'éliminer tous les contaminants et la rouille blanche

Métaux non-ferreux et acier inoxydable

- Eliminer toute trace de rouille, saleté, humidité, graisse ou tout autre contaminant.
- Balayage léger par projection d'abrasifs fin, selon la norme SSPC SP-16 afin d'obtenir un profil de rugosité de 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Exigences IMO-MSC.215(82) pour les ballasts à eau

- Acier; ISO 8501-3:2006 grade P2, avec toutes les arêtes traitées à un rayon arrondi de minimum 2 mm (0.079 in) ou soumis à trois passes de meulage ou au moins un procédé équivalent avant de peindre
- Acier ou acier avec un zinc silicate soudable non approuvé par PPG: décapage par projection d'abrasifs selon la norme ISO-Sa2½ (SSPC SP-10), profil de rugosité 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Acier avec un primaire zinc silicate soudable approuvé par PPG; les cordons de soudure et les zones où le primaire d'atelier a été endommagé ou brisé doivent être sablé selon la norme ISO-Sa 2½ (SSPC SP-10) profil de rugosité 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils): [1] Pour un primaire d'atelier soudable avec homologation IMO; aucune exigence supplémentaire; [2] Pour un primaire d'atelier soudable non homologué IMO; sabler selon la norme ISO-Sa2 (SSPC SP-6) en éliminant au moins 70% du primaire d'atelier, profil de rugosité 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)
- L'acier recouvert d'un primaire ou la couche précédente doit être exempte de toute contamination

Température du support

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure de 3°C (5°F) au point de rosée au minimum
- L'humidité relative pendant l'application et le séchage ne doit pas excéder 85%

SYSTEME

- Primaires : direct sur substrat, Série DIMETCOTE , Série AMERCOAT 68 , Série SIGMAZINC , Epoxys AMERCOAT et Epoxys SIGMA
- Finitions : AMERCOAT 450, SIGMADUR, époxys SIGMACOVER , époxys AMERCOAT , AMERSHIELD et PSX 700

MODE D'EMPLOI

Rapport de dosage en volume : base 80% - durcisseur 20%

- La température du mélange base et durcisseur doit être supérieure à 10°C (50°F), sinon un surplus de diluant peut s'avérer nécessaire pour obtenir la viscosité d'application
- Une dilution trop importante diminue la tenue à la coulure et ralentit le séchage
- Ajouter le diluant après mélange des composants

Durée de mûrissement du mélange

Durée de mûrissement du mélange	
Température du mélange	Durée de mûrissement du mélange
20 °C (68°F)	15 minutes
10 °C (50°F)	30 minutes
Température inférieure à 5°C (41°F)	45 minutes

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Durée pratique d'utilisation du mélange

1,5 heures à 20°C (68°F)

Note: Voir INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES - Durée pratique d'utilisation du mélange

Pistolet pneumatique**Diluant recommandé**

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

Taux de dilution

0 - 10%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

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

Pression à la buse

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

Pistolet airless**Diluant recommandé**

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

Taux de dilution

0 - 5%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

Approx. 0,48 - 0.58 mm (0.019 - 0,023 pouce)

Pression à la buse

15,0 MPa (env. 150 bars; 2176 p.s.i.)

Brosse/rouleau**Diluant recommandé**

Ne pas diluer

Taux de dilution

0 - 5 % de DILUANT, si nécessaire

SOLVANT DE NETTOYAGE

THINNER 90-58 (AMERCOAT 12)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Épaisseur film sec	Rendement théorique
100 µm (4,0 mils)	8,7 m ² /l (349 ft ² /US gal)
300 µm (12,0 mils)	2,9 m ² /l (116 ft ² /US gal)

Délai de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 300 µm (12.0 mils)						
Recouvrable par...	Délai	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Lui-même	Minimum	28 heures	14 heures	8 heures	5 heures	2 heures
	Maximum	6 mois	6 mois	6 mois	3 mois	1 mois
Par un urethane et PSX	Minimum	36 heures	24 heures	14 heures	7 heures	4 heures
	Maximum	3 mois	3 mois	2 mois	1 mois	15 jours

Note:

- Le support doit être sec 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 en phase aqueuse doivent être appliquées une fois que le film est sec manipulable sans dépasser 3 fois le temps du sec manipulable
- Le délai de recouvrement maximum dépend essentiellement de la température du support - pas uniquement de la température ambiante. L'exposition aux UV ou autre source de chaleur réduira le temps maximum de recouvrement.

Temps de séchage pour une épaisseur film sec jusqu'à 300 µm (12.0 mils)			
Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable	Mise en immersion
-5°C (23°F)	36 heures	60 heures	21 jours
0°C (32°F)	24 heures	36 heures	14 jours
10°C (50°F)	10 heures	16 heures	10 jours
20°C (68°F)	5 heures	10 heures	6 jours
30°C (86°F)	3 heures	8 heures	3 jours

Note:

- Une ventilation adaptée doit être maintenue pendant 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.

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Durée pratique d'utilisation (à la viscosité d'application)	
Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
15°C (59°F)	2 heures
20°C (68°F)	1,5 heures
30°C (86°F)	40 minutes

Qualifications du produit

- Homologué par DNV et ABS conformément à la Résolution MSC.215(82). Norme PSPC (Performance Standard For Protective Coatings) pour les réservoirs de ballast d'eau de mer
- NAVSEA Mil-PRF-23236(D) Classes 5,7 et 17, Type VII, Grade C (produit fabriqué uniquement aux Etats-Unis)
- NAVSEA Mil-PRF-24647 coque en immersion (produit fabriqué uniquement aux Etats-Unis)
- Testé par NOHC comme étant approprié comme revêtement pour les conteneurs de stockage de céréales
- Conforme aux exigences de performances Mil-PRF-4556(F) pour le stockage de jet fuel (produit fabriqué uniquement aux Etats-Unis)
- Conforme à EI 1541, exigences de performance pour les systèmes de revêtement anticorrosion utilisés dans les réservoirs de stockage de carburant d'aviation et des tuyauteries

SECURITE

- 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 TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

REFERENCES

• Table de Conversion	FICHE INFORMATION	1410
• Explication des fiches techniques	FICHE INFORMATION	1411
• Conditions de sécurité	FICHE INFORMATION	1430
• Hygiène et sécurité en espaces confinés – risques d'explosion et toxicité	FICHE INFORMATION	1431
• Règles de sécurité pour les espaces confinés	FICHE INFORMATION	1433
• Instructions pour ventilation	FICHE INFORMATION	1434
• Nettoyage de l'acier et élimination de la rouille	FICHE INFORMATION	1490
• Spécification pour les abrasifs minéraux	FICHE INFORMATION	1491
• Hygrométrie – température du support – température de l'air	FICHE INFORMATION	1650



AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur www.ppgpmc.com. Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.

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.

