

AMERCOAT® 385

DESCRIZIONE

Rivestimento epossipoliammidico bicomponente multifunzione, ad alto spessore

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Epossidico multifunzione ad alto spessore
- Strato intermedio alto solido ad alto spessore
- Compatibilità con un'ampia varietà di supporti e di gradi di preparazione della superficie
- Eccellente resistenza ai percolamenti di sostanze chimiche
- AMERCOAT 385 PA contiene fosfato di zinco per eccellenti prestazioni inibitive della corrosione, che è solamente disponibile in US e in Asia Pacifico
- Disponibile anche con pigmenti MIO
- AMERCOAT 385 LH è formulato per un basso livello di HAP ed è disponibile solo negli Stati Uniti

COLORI E BRILLANTEZZA

- Bianco, nero, rosso ossido, cuoio, grigio perla

DATI PRINCIPALI A 68°F (20°C)

Dati del prodotto miscelato	
Numero dei componenti	Due
Massa volumica	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Residuo secco in volume	68 ± 2%
VOC (in fornitura)	max. 2,6 lb/US gal (approx. 312 g/l) China GB 30981-2020 (tested) 249,0 g/l (approx. 2,1 lb/gal)
Resistenza alla temperatura (continua)	Fino a 200°F (93°C)
Resistenza alla temperatura (intermittente)	Fino a 250°F (121°C)
Spessore film secco consigliato	3,0 - 8,0 mils (75 - 200 µm) a seconda del sistema
Resa teorica	218 ft ² /US gal per 5,0 mils (5,4 m ² /l per 125 µm)
Durata a magazzino	Base: almeno 36 mesi se immagazzinata in ambiente fresco e asciutto Induritore: almeno 24 mesi se immagazzinato in ambiente fresco e asciutto

Note:

- Vedere DATI ADDIZIONALI - Intervalli di ricopertura
- Vedere DATI ADDIZIONALI - Tempi di essiccazione
- A elevate temperature il colore cambierà
- La resistenza alla temperatura intermittente si ha a meno del 5% del tempo e per massimo 24 ore.
- Per servizio in immersione il prodotto dovrebbe essere applicato almeno a 10 mils (250 µm) di spessore secco totale in 2 - 3 strati
- Non è raccomandato l'impiego della versione con fosfato di zinco per servizio in immersione. In questo caso contattare il Servizio Tecnico PPG

AMERCOAT® 385

CONDIZIONI DEL SUPPORTO E TEMPERATURE CONSIGLIATI

- Le prestazioni del rivestimento sono generalmente proporzionali al grado della preparazione superficiale
- Il metodo più efficace ed economico è solitamente la sabbiatura. Quando questa non sia possibile o non praticabile, il rivestimento può essere applicato su superfici preparate meccanicamente
- Tutte le superfici devono essere pulite, asciutte e prive di contaminazioni, compresi depositi di sali. Contattare PPG per essere informati sui livelli massimi ammissibili di sali.

Acciaio dolce

- Rimuovere tutta la ruggine, lo sporco, grasso o altri contaminanti secondo SSPC-SP2, 3, 6 o 7 (ISO 8501-1 St2, St3n Sa1, Sa 2, Sa 2,5) a seconda del grado di pulizia richiesto. Questo grado minimo di preparazione si applica all'acciaio che sia stato presabbiato. La scelta del metodo di preparazione dipende da uno dei sistemi protettivi scelti e delle condizioni finali di servizio.
- Per immersione e severe applicazioni, è raccomandato un profilo di sabbiatura si 2,0-4,0 mils (50-100 µm). L'acciaio presabbiato potrebbe essere pulito con acqua a ultra-alta pressione al grado SSPC-SPWJ-2(L) / NACE WJ-2(L). La superficie bagnata può essere asciugata con aria compressa ponendo particolare attenzione alle superfici orizzontali e alle nicchie

Calcestruzzo e supporti cementizi

- Rimuovere grasso, olio o altri contaminanti penetranti, in accordo a ASTM D-4258
- Abradere la superficie in accordo a ASTM-D4259 per rimuovere efflorescenze e lattime, per portare in evidenza vuoti nascosti sotto la superficie e ottenere una rugosità superficiale equivalente a quella che si otterrebbe con una carta vetro di grana 60 o più ruvida
- Per il riempimento di vaiolature si raccomanda l'impiego di AMERCOAT 114 A. Consultare il Servizio Tecnico PPG per eventuali alternative
- Il massimo valore raccomandato di migrazione di umidità è 3 lbs / 1.000 ft² - 24 ore misurato secondo il test di migrazione di umidità (ASTM F-1869 test con cloruro di calcio oppure ASTM D-4263 con telo di plastica)
- In alternativa può essere utilizzato il metodo ASTM D-4944 (Carburo di Calcio), il contenuto di umidità non deve essere superiore al 4%

Acciaio galvanizzato o zincato a caldo

- Rimuovere oli o film saponosi con un detergente o un'emulsionante
 - Sabbiare leggermente con abrasivo fine secondo le indicazioni di SSPC-SP 16 per ottenere un profilo di 1,5-3,0 mil (38 - 75 µm). Se la sabbiatura leggera non è possibile la zincatura può essere sostituita con un idoneo rivestimento con fosfato di zinco.
 - La zincatura che abbia almeno 12 mesi di invecchiamento all'esterno e presenti una superficie ruvida con ruggine bianca può essere ricoperta dopo un lavaggio a con acqua a pressione e pulizia finalizzati alla rimozione la ruggine e altri contaminanti.
 - La superficie deve avere un profilo che possa essere misurato
 - E' raccomandata una prova di applicazione per determinare compatibilità e adesione
 - Non raccomandato su zincatura sigillata al cromo senza che sia stata sabbiata per rimuovere i cromati. Potrebbero verificarsi problemi di adesione
-

AMERCOAT® 385

Metalli non ferrosi e acciaio inossidabile

- Sabbiare leggermente con abrasivo fine secondo le indicazioni di SSPC-SP 16 per ottenere un profilo di 1,5-3,0 mil (38 – 75 µm). La dimensione e la durezza dell'abrasivo dovrebbe essere regolata in funzione della durezza del supporto.
- L'alluminio dovrebbe essere trattato in accordo a MIL-DTL-5541 o equivalente (solo per servizio non in immersione)

Rivestimenti invecchiati

- Tutte le superfici devono essere pulite, asciutte, fortemente coese e prive di parti in distacco, di prodotti della corrosione o residui polverosi
- Abradere la superficie o pulirle con PREP 88. Questo prodotto è compatibile con la maggior parte dei rivestimenti correttamente applicati e ben aderenti tuttavia un test applicativo è raccomandato per verificarne la compatibilità.

Riparazione

- Le aree danneggiate devono essere preparate in accordo alle specifiche originali di preparazione smussando i bordi del rivestimento intatto. Rimuovere a fondo la polvere e i residui di abrasivo prima di ritoccare.

Temperatura del supporto e condizioni applicative

- La temperatura del supporto durante l'applicazione dovrebbe essere almeno 5 °F (3 °C) maggiore della temperatura di rugiada
- La temperatura ambiente durante l'applicazione e l'indurimento dovrebbe essere compresa tra 40°F (4°C) e 122°F (50°C)
- L'umidità relativa durante l'applicazione non dovrebbe essere superiore a 85%

SPECIFICA DI SISTEMA

- Primers: direttamente sul supporto primers della serie DIMETCOTE, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ
- Finiture: poliuretaniche della serie AMERCOAT 450, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, poliuretaniche PITTHANE

ISTRUZIONI PER L'USO

Rapporto miscelazione in volume: base : induritore = 50 : 50 (1:1)

- Premiscelare il componente Base con miscelatore pneumatico a velocità moderata per ottenere un fluido omogeneo. Aggiungere l'Indurente alla Base e miscelare con agitatore per 1-2 minuti finché questo sia completamente disperso.

Tempo di induzione

Tempo di induzione del prodotto miscelato	
Temperatura del prodotto miscelato	Tempo di induzione
Below 60°F (16°C)	30 minuti
60°F (16°C)	15 minuti
Above 75°F (24°C)	Nessuno

AMERCOAT® 385

Vita utile del prodotto miscelato

3 ore a 70°F (21°C)

Note: vedere DATI ADDIZIONALI - Vita utile del prodotto miscelato

APPLICAZIONE

- L'area dovrebbe essere protetta dalle particelle aeree e dai contaminanti
- Evitare gas di combustione o altre fonti di anidride carbonica che possono causare rilascio di ammine e l'ingiallimento dei colori chiari
- Assicurare buona ventilazione durante l'applicazione e l'essiccazione
- Provvedere schermature per evitare che vento possa influire sulle modalità di spruzzo

Temperature del prodotto

Material temperature during application should be between 50°F (10°C) and 90°F (32°C)

SPRUZZATURA AD ARIA

- Utilizzare apparecchiatura di spruzzo convenzionale

Diluente consigliato

THINNER 91-92 in generale, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) per temperatura superiore a 90°F (32°C) in USA e Canada

Diluizione in volume

0 - 20%

Diametro ugello

Circa 0,070 in (1,8 mm)

SPRUZZATURA AIRLESS

- Pompa 45:1 o superiore
- Può essere applicato con pompa bi-mixer
- Le manichette normalmente dovrebbero essere le più corte possibile

Diluente consigliato

THINNER 91-92 in generale, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) per temperatura superiore a 90°F (32°C) in USA e Canada

Diametro ugello

0.017 - 0.019 in (circa 0.43 - 0.48 mm)

AMERCOAT® 385

PENNELLO/RULLO

- Utilizzare un pennello con setole di qualità e/o un rullo 3/8" con pelo resistente ai solventi. Accertarsi che il pennello o il rullo siano ben carichi di prodotto per evitare ritenzione di aria. Potrebbe essere necessaria l'applicazione in più strati per ottenere l'adeguato spessore.

Diluente consigliato

THINNER 91-92 in generale, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) o THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) per temperatura superiore a 90°F (32°C) in USA e Canada

SOLVENTE DI PULIZIA

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

DATI AGGIUNTIVI

Intervallo di ricopertura per spessore secco fino a 8,0 mils (200 µm)						
Ricopertura con...	Intervallo di ricopertura	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
se stesso	Minimo	3 giorni	42 ore	24 ore	12 ore	6 ore
	Massimo	Illimitato	Illimitato	Illimitato	Illimitato	Illimitato
	Maximum - immersion	30 giorni	30 giorni	30 giorni	30 giorni	30 giorni

Intervallo di ricopertura per spessore secco fino a 8,0 mils (200 µm)						
Ricopertura con...	Intervallo	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
uretaniche e PSX	Minimo	3 giorni	42 ore	24 ore	12 ore	6 ore
	Massimo	3 mesi	2,5 mesi	2 mesi	1,5 mesi	1,5 mesi

Note:

- I tempi di essiccazione sono in funzione della temperatura dell'aria e del supporto così come dello spessore del film, della ventilazione e dell'umidità relativa. Il tempo massimo di ricopertura è fortemente dipendente dalla reale temperatura del supporto e non semplicemente dalla temperatura dell'aria. La temperatura del supporto dovrebbe essere monitorata specialmente in caso di esposizione al sole o di superfici diversamente riscaldate. Le alte temperature del supporto riducono gli intervalli di ricopertura.
- Trascorsi 30 giorni dal limite massimo di ricopertura, si suggerisce di effettuare un lavaggio con il detergente Prep 88 al fine di assicurare una buona adesione degli strati successivi. Dopo che sia trascorso il tempo massimo di ricopertura la superficie dovrà essere adeguatamente irruvidita/abrasa per opacizzarla e ottenere una superficie rugosa idonea per la ricopertura.

AMERCOAT® 385

Tempo di essiccazione per spessore secco fino a 8,0 mils (200 µm)

Temperatura del supporto	Secco al tatto	Secco per movimentazione	Essiccazione completa
40°F (4°C)	8 ore	4 giorni	21 giorni
50°F (10°C)	4 ore	24 ore	14 giorni
60°F (16°C)	3 ore	20 ore	7 giorni
70°F (21°C)	2 ore	16 ore	6 giorni
90°F (32°C)	1 ora	10 ore	4 giorni

Note:

- Deve essere assicurata una buona ventilazione durante l'applicazione e l'essiccazione (fare riferimento alle SCHEDE INFORMATIVE 1433 e 1434)
- Contattare il referente PPG per ulteriori dettagli

Vita utile del prodotto miscelato (alla viscosità di applicazione)

Temperatura del prodotto miscelato	Vita utile del prodotto miscelato
50°F (10°C)	5 ore
70°F (21°C)	3 ore
90°F (32°C)	1,5 ore

Qualifiche del prodotto

- Mil-PRF-23236(C) Tipo V, Classe 7, Grado C
- Military Sealift Command - Carene, sovrastrutture e casse zavorra con acqua di mare
- Ottempera alle prescrizioni USDA Incidental Food Contact
- Classe A NFPA per propagazione della fiamma e sviluppo di fumo
- NORSOK M-501 Rev. 5, Sistema 7 Superfici immerse
- Categoria #108 MPI

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

- Per la pittura e relativi diluenti, vedere SCHEDE INFORMATIVE 1430, 1431 e relative schede di sicurezza del prodotto
- Questa è una pittura a base solvente. L'operatore deve prestare attenzione al fine di evitare l'inalazione dei vapori nonché il contatto tra il prodotto non asciutto e la pelle esposta o gli occhi.

DISPONIBILITÀ SU SCALA MONDIALE

L'obiettivo di PPG Protective e Marine Coatings è quello di fornire lo stesso prodotto su base mondiale. Tuttavia, a volte sono necessarie leggere modifiche del prodotto per essere in conformità con circostanze/regolamenti locali o nazionali. In tali circostanze, viene utilizzata una scheda tecnica del prodotto alternativa.

AMERCOAT® 385

RIFERIMENTI

• TABELLE DI CONVERSIONE	SCHEDA INFORMATIVA	1410
• SPIEGAZIONE DELLE SCHEDE TECNICHE DEI PRODOTTI	SCHEDA INFORMATIVA	1411
• INDICAZIONI DI SICUREZZA	SCHEDA INFORMATIVA	1430
• SICUREZZA E SALUTE IN SPAZI CONFINATI, RISCHI DI ESPLOSIONE - RISCHI DI TOSSICITA'	SCHEDA INFORMATIVA	1431

GARANZIA

PPG garantisce (i) il suo nome al prodotto, (ii) che la qualità del prodotto è conforme alle specifiche PPG per tale prodotto in vigore al momento della produzione e (iii) che il prodotto deve essere consegnato senza alcuna legittima pretesa di terzi per violazione di qualsiasi brevetto statunitense che copre il prodotto. QUESTE SONO LE UNICHE GARANZIE OFFERTE DA PPG; TUTTE LE ALTRE GARANZIE ESPLICITE O IMPLICITE, IN CONFORMITÀ CON LA LEGISLAZIONE O IN ALTRA MANIERA DERIVANTI DA ESSA, DA CORSI ED USI COMMERCIALI, INCLUSA, SENZA LIMITAZIONE, QUALSIASI ALTRA GARANZIA DI IDONEITÀ PER UN PARTICOLARE SCOPO O UTILIZZO, SONO NEGATE DA PPG. Qualsiasi domanda di indennizzo sotto tale garanzia deve essere effettuata sotto forma scritta entro cinque (5) giorni dalla scoperta da parte dell'Acquirente del difetto denunciato, ma in alcun caso non oltre la scadenza del periodo di validità del prodotto, o un anno dalla data di consegna del prodotto all'Acquirente, in base all'evento che si verifica per primo. L'incapacità dell'Acquirente nel notificare a PPG tale non conformità come richiesto nella presente, escluderà l'Acquirente dal recupero sotto tale garanzia.

LIMITAZIONI DI RESPONSABILITÀ

PPG NON SARÀ IN ALCUN CASO RESPONSABILE PER ALCUN RIMEDIO (SIA CHE SI TRATTI DI NEGLIGENZA DI QUALSIASI TIPO, RESPONSABILITÀ IN SENSO STRETTO O ILLECITO) PER QUALSIASI DANNO INDIRETTO, SPECIALE, ACCIDENTALE O CONSEGUENTE IN QUALSIASI MODO COLLEGATO A, DERIVANTE DA O CAUSATO DA QUALSIASI UTILIZZO DEL PRODOTTO. Le informazioni contenute in questa scheda sono puramente indicative e sono basate su test di laboratorio che PPG ritiene essere affidabili. PPG può modificare le informazioni contenute nel presente documento in qualsiasi momento, a causa di esperienza pratica e di continui sviluppi del prodotto. Tutte le raccomandazioni o consigli relativi all'utilizzo del prodotto PPG, sia che si tratti di documentazione tecnica o in risposta ad una specifica richiesta, o in altra circostanza, sono basati su dati che, alla luce di quanto a conoscenza di PPG, sono considerati affidabili. Il prodotto e le relative informazioni sono concepite per utenti con un'adeguata conoscenza e capacità industriali nel settore ed è responsabilità dell'utente finale determinare l'idoneità del prodotto per il suo particolare utilizzo e sarebbe necessario che anche l'Acquirente facesse ciò, a sua esclusiva discrezione e rischio. PPG non ha alcun controllo né sulla qualità né sulla condizione del substrato, o sui diversi fattori che influiscono sull'utilizzo e l'applicazione del prodotto. Pertanto, PPG non accetta alcuna responsabilità derivante da qualsiasi perdita, lesione o danno causati da tale utilizzo o dai contenuti di tali informazioni (a meno che non vi siano accordi scritti che affermino diversamente). Variazioni nell'ambiente di applicazione, modifiche delle procedure di utilizzo o estrapolazione dei dati potrebbero causare risultati insoddisfacenti. La presente scheda sostituisce tutte le precedenti versioni e sarà responsabilità dell'Acquirente assicurarsi che tali informazioni siano aggiornate prima di utilizzare il prodotto. Le attuali schede di tutti i prodotti PPG Protective & Marine Coating sono presenti su www.ppgpmc.com. Il testo inglese di questa scheda deve prevalere su qualsiasi altra traduzione al riguardo.

Confezioni: disponibile in kit da 2 e 10 galloni (i kit da 2 galloni sono composti da 1 gallone di base e da 1 gallone di induritore; i kit da 10 galloni sono composti da 5 galloni di base e da 5 galloni di induritore)

Codice prodotto	Descrizione
AT 385-1	Base colore Cuoio
AT 385-3	Base colore Bianco
AT 385-9	Base colore Nero
AT 385-23	Base colore Grigio Perla
AT 385-72	Base colore Rosso Ossido
AT385A-1	AMERCOAT 385PA colore Cuoio (contiene fosfato di zinco)
AT385A-7	AMERCOAT 385PA colore Rosso (contiene ossido di ferro micaceo)
AT385-B	Induritore
AT385LH23	Base colore Grigio Perla LH (disponibile solo in USA)
AT385LH702	Base colore Rosso Solare LH (disponibile solo in USA)
AT385LH-B	Induritore LH (disponibile solo in USA)

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.