

AMERCOAT® 385

DESCRIERE

Vopsea epoxidică bicomponentă, de uz general, cu întărire pe bază de poliamide, ce se poate aplica în grosimi mari de strat.

CARACTERISTICI PRINCIPALE

- Vopsea epoxidică de uz general, ce poate aplica în grosimi mari de strat
- Vopsea epoxidică intermediară, cu volum mare de solide, ce se poate aplica în grosimi mari de strat
- Compatibilă cu o gamă largă de substraturi și moduri de pregătire a suprafeței
- Rezistență excelentă la scurgeri de substanțe chimice
- AMERCOAT 385 PA conține fosfat de zinc pentru o protecție anticorozivă superioară, este disponibilă doar în SUA și Asia Pacific
- Disponibil și cu pigmentare MIO.
- Formula AMERCOAT 385 LH are un nivel scăzut de HAPs și este disponibilă doar în SUA

CULOARE ȘI LUCIU

- Alb, negru, roșu oxid, ocru, gri perlat

DATE GENERALE LA 68°F (20°C)

Date despre produsul mixat	
Număr de componente	Doi
Densitate	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Volum de solide	68 ± 2%
COV (Livrat)	max. 2,6 lb/US gal (approx. 312 g/l) China GB 30981-2020 (tested) 249,0 g/l (approx. 2,1 lb/gal)
Rezistența la temperatură (Continuă)	To 200°F (93°C)
Temperature resistance (Intermittent)	To 250°F 121°C)
Grosime peliculă uscată recomandată	3,0 - 8,0 mils (75 - 200 μm) depending on system
Rata de acoperire teoretică	218 ft ² /US gal for 5,0 mils (5,4 m ² /l for 125 μm)
Timp de valabilitate	Bază: minim 36 luni când e păstrată la loc răcoros și uscat Întăritor: minim 24 luni când e păstrat la loc răcoros și uscat

Note:

- Vedeți DATE ADIȚIONALE - Intervale de reacoperire
- Vedeți DATE ADIȚIONALE - Timpi de uscare
- Culorile se modifică la temperaturi ridicate
- Rezistă la temperatură intermitentă în condițiile în care expunerea se face cel mult 5% din timp și pentru o perioadă de maxim 24 ore
- Pentru utilizare în imersie, produsul trebuie aplicat în grosime minimă de 10 mils (250 μm) în 2 - 3 straturi
- Nu se recomandă să se utilizeze versiunea cu fosfat de zinc pentru imersie; în acest caz, contactați PPG Technical Service

AMERCOAT® 385

CONDIȚII ȘI TEMPERATURI RECOMANDATE PENTRU SUPORT

- Performanța sistemului de vopsire este, în general, proporțională cu gradul de pregătire a suprafeței
- În general, sablarea este considerată metoda cea mai productivă și eficientă din punct de vedere economi. Când nu se poate sabla, vopseaua se poate aplica pe suprafețe pregătite mecanic
- Suprafața trebuie să fie curată, uscată și necontaminată, incluzând depunerile de săruri. Contactați PPG pentru informații privind nivelul maxim acceptabil de săruri

Oțel

- Înlăturați rugina neaderentă, murdăria, grăsimile sau orice alți contaminanți printr-un din metodele următoare, în funcție de gradul de pregătire al suprafeței cerut: SSPC SP-2, 3, 6, 7 or 10 (ISO 8501-1 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2, Sa 2.5). Aceste grade minimale de pregătire a suprafeței se pretează pentru suprafețe de oțel care au fost sablate în prealabil. Alegerea gradului și modului de pregătire a suprafeței se va face în funcție de sistemul ales și de condițiile de exploatare.
- Pentru condiții grele de exploatare și pentru zone imerse, se recomandă o rugozitate a sablării de 2.0 – 4.0 mils (50 – 100 μm). Suprafețele de oțel ce au fost sablate în prealabil se pot hidrosabla la SSPC -SPWJ-2(L) / NACE WJ-2(L). Suprafețele se pot usca prin suflare cu aer comprimat acordându-se atenție zonelor orizontale și concavităților.

Beton

- Înlăturați grăsimea, uleiul și orice alt contaminant cu putere mare de pătrundere, conform ASTM D4258
- Asperizați suprafața conform ASTM D-4259 pentru a înlătura eflorescențele și laptele de ciment, pentru a expune golurile și a asigura o rugozitate echivalentă cu cea a hârtiei abrazive P60 sau mai mare.
- Pentru umplerea golurilor, se poate utiliza AMERCOAT 114 A. Consultați PPG Technical Service pentru soluții alternative.
- Se recomandă ca rata maximă de transfer a umidității să nu fie mai mare de 3 lbs / 1,000 ft² / 24 ore conform testului de transmitere a umidității (ASTM F1869, calcium chloride test sau ASTM D4263, plastic sheet test)
- Alternativ, se poate utiliza ASTM D4944 (Calcium Carbide Gas method); conținutul de umezeală nu trebuie să fie mai mare de 4%

Oțel galvanizat

- Curățați pelicula de ulei sau săpun cu detergenți sau emulsifianți
- Sablați ușor, cu un abraziv fin, conform recomandărilor SSPC SP-16 pentru a obține o rugozitate de 1.5 – 3.0 mils (38 – 75 μm). Când sablarea ușoară nu este posibilă, suprafața galvanizată trebuie tratată cu un produs de conversie pe bază de fosfat de zinc.
- Suprafețele galvanizate ce au fost expuse la intemperii cel puțin 12 luni ce au o rugozitate suficient de mare și sunt acoperite de oxizi de zinc (rugină albă) se pot vopsi după spălare la înaltă presiune și curățare pentru a îndepărta rugina albă și ceilalți contaminanți.
- Suprafața trebuie să aibă un profil măsurabil.
- Se recomandă să se aplice pe o zonă de probă pentru a se testa compatibilitatea și aderența
- Nu se recomandă să se aplice peste suprafețe galvanizate cromatate fără o sablare prealabilă și o înlăturare completă a cromatizilor. În caz contrar, pot apare probleme de aderență.

Metale neferoase și oțel inoxidabil

- Sablare în concordanță cu recomandările SSPC SP-16 pentru a se obține un profil uniform și dens, cu o rugozitate de 1.5-4.0 mils (38 – 100 μm). Mărimea și duritatea abrazivului trebuie ajustate după necesități, în funcție de duritatea substratului.
- Alumiul se poate trata și conform recomandărilor Mil-DTL-5541 sau echivalent (numai în cazul zonelor ne-imerse).



AMERCOAT® 385

Vopsele îmbătrânite

- Toate suprafețele trebuie să fie curate, uscate, cu o bună aderență și să nu aibă zone cu vopsea slab aderență sau desprinsă, produși de coroziune sau urme de cretare.
- Asperizați suprafața sau curățați-o cu PREP 88. Acest produs este compatibil cu cele mai multe tipuri de vopsele ce au fost bine aplicate și au o aderență bună dar, pentru orice eventualitate, se recomandă să se aplice, în prealabil, pe o zonă de test pentru a se verifica dacă este compatibilă.

Remedieri

- Pregătiți zonele deteriorate conform specificației de vopsire inițiale, teșiți marginile zonei afectate. Curățați cu atenție tot praful și urmele de abraziv înainte de vopsire.

Condiții de aplicare și temperaturi recomandate pentru suport

- Pe timpul aplicării, temperatura suprafeței trebuie să fie cu cel puțin 5°F (3°C) deasupra punctului de rouă
- Ambient temperature during application and curing should be between 40°F (4°C) and 122°F (50°C)
- Umiditatea relativă în timpul aplicării nu trebuie să depășească 85%

SPECIFICAȚIE SISTEM

- Grunduri: Direct pe substrat: DIMETCOTE- Series Primers, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ
- Straturi finale: AMERCOAT 450-Series Polyurethanes, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, PITTHANE Polyurethanes-

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

Raportul de amestec volumic: bază la întăritor 50:50 (1:1)

- Mai întâi, amestecați și omogenizați bine baza baza cu un mixer pneumatic, cu o viteză moderată. Adăugați întăritorul peste bază și amestecați timp de 1 - 2 minute, până se dispersează complet și se omogenizează amestecul.

Timp de inducție

Timpul de inducție (pre-reacție) pentru produsul mixat	
Temperatură amestec	Timp de inducție
Below 60°F (16°C)	30 minute
60°F (16°C)	15 minute
Above 75°F (24°C)	Nu

Timp de utilizare amestec

3 ore at 70°F (21°C)

Nota: Vedeți DATE ADIȚIONALE - Timp de utilizare amestec



AMERCOAT® 385

Aplicare

- Suprafața trebuie protejată de impuritățile ce pot fi aduse de curenții de aer.
- Evitați gazele de combustie sau alte surse de bioxid de carbon ce pot provoca exudarea aminică și/sau îngălbenirea culorilor deschise.
- Asigurați o ventilație bună pe timpul aplicării și uscării.
- Asigurați protecția împotriva vântului ce poate afecta jetul de vopsea în timpul aplicării.

Temperatura amestecului

Pe timpul aplicării, temperatura amestecului trebuie să fie între 50°F (10°C) și 90°F (32°C)

Vopsire cu aer

- Utilizați echipament convențional, standard.

Diluant recomandat

THINNER 91-92 la nivel global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) sau THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) pentru temperaturi mai mari de 90°F (32°C) în SUA și Canada

Volum diluant

0 - 20%

Orificiu duză

Aprox. 0.070 in (1.8 mm)

Vopsire la pistol fără aer

- Raport de 45:1 sau mai mare
- Poate fi aplicat și cu pompe cu amestec instantat (multi-component)
- Furtunele trebuie să fie cât mai scurte posibil

Diluant recomandat

THINNER 91-92 la nivel global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) sau THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) pentru temperaturi mai mari de 90°F (32°C) în SUA și Canada

Orificiu duză

0.017 – 0.019 in (aprox. 0.43 – 0.48 mm)

Aplicare la pensulă sau trafalet

- DFolosiți pensule cu păr natural, de bună calitate și/sau trafaletți de 3/8", rezistenți la solvenți. Asigurați-vă că pensula/ trafaletul sunt bine îmbibate pentru a se evita să se înglobeze bule de aer. Este posibil să fie necesar să se aplica mai multe straturi până se obține grosimea de strat necesară.

Diluant recomandat

THINNER 91-92 la nivel global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) sau THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) pentru temperaturi de peste 90°F (32°C) în SUA și Canada



AMERCOAT® 385

Diluant pentru curățare

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

DATE ADIȚIONALE

Timpul de uscare pentru grosimi de până la 8.0 mils (200 μm)						
Acoperire cu...	Interval de reacoperire	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Cu sine însuși	Minimum	3 zile	42 ore	24 ore	12 ore	6 ore
	Maximum	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat
	Maximum - immersion	30 zile	30 zile	30 zile	30 zile	30 zile

Timpul de uscare pentru grosimi de până la 8.0 mils (200 μm)						
Acoperire cu...	Interval	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
uretan și PSX	Minimum	3 zile	42 ore	24 ore	12 ore	6 ore
	Maximum	3 luni	2,5 luni	2 luni	1,5 luni	1,5 luni

Note:

- Timpul de uscare depinde atât de temperatura suprafeței, temperatura aerului cât și de grosimea de strat, ventilație și de umiditatea relativă. Intervalul maxim de reacoperire este influențat foarte mult de temperatura suprafeței vopsite și mai puțin de temperatura aerului. Temperatura suprafeței trebuie monitorizată cu atenție în special în cazul suprafețelor expuse la soare sau la alte surse de căldură. Cu cât este mai mare temperatura suprafeței, cu atât sunt și micșorează intervalele de reacoperire (fereastra de revopsire).
- După 30 de zile dar înainte de expirarea intervalului maxim de reacoperire, se recomandă o spălare cu Prep 88 pentru a se asigura o bună aderență a stratului următor. Dacă timpul maxim de reacoperire a fost depășit, suprafața trebuie asperizată uniform, să dispară luciul și să se obțină o suprafață ușor rugoasă ce se poate revopsi.

Timpul de uscare pentru grosimi de până la 8.0 mils (200 μm)			
Temperatură substrat	Uscare la atingere	Uscare la manipulare	Uscare totală
40°F (4°C)	8 ore	4 zile	21 zile
50°F (10°C)	4 ore	24 ore	14 zile
60°F (16°C)	3 ore	20 ore	7 zile
70°F (21°C)	2 ore	16 ore	6 zile
90°F (32°C)	1 oră	10 ore	4 zile

Note:

- Pe timpul aplicării și uscării, trebuie asigurată o ventilație adecvată (vă rugăm, consultați FIȘELE DE INFORMAȚII 1433 și 1434)
- Vă rugăm să contactați reprezentantul PPG pentru mai multe informații

AMERCOAT® 385

Timp de utilizare amestec (la vâscozitatea de aplicare)

Temperatură amestec	Timp de utilizare amestec
50°F (10°C)	5 ore
70°F (21°C)	3 ore
90°F (32°C)	1,5 ore

Certificări

- Mil-PRF-23236(C) Type V, Class 7, Grade C
- Military Sealift Command – Underwater hulls, topside and salt water ballast tank service
- Corespunde cerințelor USDA Incidental Food Contact Requirements
- NFPA Class A for Flame Spread and Smoke Development
- NORSOK M501 Rev. 5, System 7 Subsea surfaces
- MPI Category #108

MĂSURI DE SIGURANȚĂ

- Pentru vopsea și diluanții recomandați, consultați FIȘELE DE INFORMAȚII 1430, 1431 și FIȘELE DE SECURITATE corespunzătoare.
- Aceasta este o vopsea pe bază de solvenți și trebuie avut grijă să se evite inhalarea de ceață de pulverizare sau vapori precum și contactul dintre vopseaua umedă și pielea sau ochi

DISPONIBILITATE PE GLOB

Scopul PPG Protective and Marine Coatings este de a furniza întotdeauna, același produs, în toată lumea. Cu toate acestea, o ușoară modificare a produsului este uneori necesară pentru a respecta normele/circumstanțele locale sau naționale. În aceste situații se folosește o altă fișă tehnică a produsului

REFERINȚE

- | | | |
|--|--------------------|------|
| • TABELE DE CONVERSIE | FIȘA DE INFORMAȚII | 1410 |
| • EXPLICAȚII LA FIȘELE TEHNICE DE PRODUS | FIȘA DE INFORMAȚII | 1411 |
| • INDICAȚII DE SIGURANȚĂ | FIȘA DE INFORMAȚII | 1430 |
| • NORME DE SIGURANȚĂ PENTRU LUCRUL ÎN SPAȚII ÎNCHISE, CU RISC DE EXPLOZIE ȘI CU RISC TOXIC | FIȘA DE INFORMAȚII | 1431 |

GARANȚIE

PPG garantează (i) că este proprietara produsului, (ii) calitatea produsului este conformă cu specificațiile PPG pentru produsul respectiv în vigoare la momentul fabricației și (iii) produsul va fi livrat liber de orice drept legitim al oricărui terț pentru încălcarea oricărui brevet american existent cu privire la produs. ACESTE SUNT SINGURELE GARANȚII PE CARE LE OFERĂ PPG ȘI ORICE ALTE GARANȚII EXPRESE SAU IMPLICITE, DE NATURĂ STATUTARĂ SAU CARE REZULTĂ ÎN ALT MOD DIN LEGE, DIN CONDUITA ANTERIOARĂ ÎN AFACERI SAU UZANȚA COMERCIALĂ, INCLUSIV, FĂRĂ A SE LIMITA LA ORICE ALTĂ GARANȚIE CU PRIVIRE LA CARACTERUL ADECVAT UNUI ANUMIT SCOP SAU UNEI ANUMITE UTILIZĂRI, SUNT EXCLUSE DE PPG. Cumpărătorul va transmite orice pretenție acoperită de prezenta garanție către PPG în scris în termen de cinci (5) zile de la momentul la care Cumpărătorul constată defectul reclamat, însă în niciun caz după expirarea termenului de valabilitate aplicabil pentru produs sau după un an de la data livrării produsului către Cumpărător, oricare dată survine mai devreme. În cazul în care Cumpărătorul nu semnalează PPG neconformitatea conform cerințelor din prezenta fișă, dreptul Cumpărătorului de recuperare conform prezentei garanții se va prescrie.



AMERCOAT® 385

LIMITARE A RASPUNDERII

PPG NU VA RĂSPUNDE ÎN NICIUN CAZ ÎN BAZA NICIUNUI SISTEM DE RECUPERARE (FIE BAZAT PE NEGLIJENȚA DE ORICE NATURĂ, RĂSPUNDEREA OBIECTIVĂ SAU RĂSPUNDEREA CIVILĂ DELICTUALĂ) PENTRU DAUNE INDIRECTE, SPECIALE, INCIDENTALE SAU DE CONSECINȚĂ SUB NICIO FORMĂ REFERITOARE LA, REIEȘIND SAU REZULTÂND DIN ORICE UTILIZARE A PRODUSULUI. Informațiile din prezenta fișă au exclusiv caracter orientativ și se bazează pe teste de laborator despre care PPG consideră că prezintă siguranță. PPG poate modifica informațiile din prezenta fișă în orice moment drept consecință a experienței practice și dezvoltării continue a produselor. Toate recomandările sau sugestiile referitoare la utilizarea produsului PPG, fie incluse în documentația tehnică, fie oferite drept răspuns la o anumită solicitare de informații sau oferite în alt mod se bazează pe date fiabile conform cunoștințelor de care dispune PPG. Produsul și informațiile aferente sunt create pentru utilizatorii care dispun de cunoștințele absolut necesare și abilitățile industriale relevante și este responsabilitatea consumatorului final să determine caracterul adecvat al produsului pentru propria utilizare specifică și se va considera că s-a procedat la acest demers de către Cumpărător, din proprie inițiativă și pe riscul său. PPG nu are control nici asupra calității, nici asupra stării substratului, nici asupra numeroșilor factori care afectează utilizarea și aplicarea produsului. Prin urmare PPG nu recunoaște niciun fel de răspundere ce rezultă din orice prejudiciu, vătămare corporală sau daună de consecință a unei astfel de utilizări sau a conținutului prezentelor informații (cu excepția cazului în care există acorduri scrise ce stipulează contrariul). Abaterile cu privire la mediul de aplicare, modificările în legătură cu procedurile de utilizare sau extrapolarea datelor pot duce la rezultate nesatisfăcătoare. Prezenta fișă de date înlocuiește toate versiunile anterioare și este responsabilitatea Cumpărătorului să se asigure că prezentele informații sunt actuale înainte de a utiliza produsul. Fișe actualizate pentru toate produsele PPG Protective & Marine Coatings sunt disponibile pe www.ppgmcc.com. Textul în limba engleză din prezenta fișă va prevala asupra oricărei traduceri a acestuia.

Ambalare:: Disponibil în seturi de 2-gallon și 10-gallon; (seturile de 2-gallon au 1 gallon de bază și 1 gallon de întăritor, seturile de 10-gallon au 5 gallon de bază și 5 gallon de întăritor)

Cod produs	Descriere
AT 385-1	Buff Base
AT 385-3	White Base
AT 385-9	Black Base
AT 385-23	Pearl Gray Base
AT 385-72	Oxide Red Base
AT385A-1	AMERCOAT 385PA Buff (conține fosfat de zinc)
AT385A-7	AMERCOAT 385 PA Red (conține oxizi lamelari de hematit (MIO))
AT385-B	Întăritor
AT385LH23	LH Pearl Gray Base (doar in SUA)
AT385LH702	LH Solar Red Base (doar in SUA)
AT385LH-B	LH Hardener (doar in SUA)

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.

