

AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

SIGMACOVER 640

DESCRIPTION

Revêtement époxy bi-composant à haut extrait sec

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Peinture époxy universelle à hautes performances, recouvrable par elle-même
- Haut extrait sec, faible teneur en COV
- Surface tolérant et résistant à l'abrasion
- Applicable sur surfaces humides
- Bonne adhérence sur la plupart des revêtements existants
- Disponible également en version pigmentée à l'oxyde de fer micacé
- Bonne résistance aux éclaboussures et projections de produits chimiques
- Répond à la norme NSF Standard 61 sur les valves (fabrication US uniquement)

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Couleurs standard des primaires et autres teintes sur demande
- Semi-brillant

Note: Les revêtements époxydes farinent et palissent quand exposés au soleil. Les teintes pastels ont tendance à jaunir plus ou moins. Il est à noter que les teintes à façon ne sont pas recommandées pour l'immersion. Seuls les lots fabriqués en usine sont aptes à l'immersion

CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Densité	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Extrait sec en volume	85 ± 2%
COV (livré)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 114,0 g/kg max. 163,0 g/l (approx. 1,4 lb/US gal) 180,0 g/ltr (1,5 lb/gal) (Selon méthode 24 EPA) Chine GB 30981-2020 (testé) 168,0 g/l (approx. 1,4 lb/gal)
Résistance à la température (en continu)	120°C (250°F)
Résistance à la température (intermittent)	175°C (350°F)
Épaisseur recommandée du film sec	100 - 200 µm (4,0 - 8,0 mils)
Rendement théorique	8,5 m ² /l pour 100 µm (341 ft ² /US gal pour 4,0 mils)
Sec au toucher	6 heures
Délai de recouvrement	Minimum: 16 heures Consulter le tableau des délais de recouvrement



AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

SIGMACOVER 640

Informations sur le mélange

Date Limite d'Utilisation Optimale

Base : minimum 36 mois si stockée dans un endroit frais et sec
Durcisseur: minimum 36 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
- Pour la conformité à des réglementations demandant des COV inférieures à 100 g/L, AMERLOCK 400 VOC peut être spécifié en remplacement
- AMERLOCK 400 VOC n'est disponible qu'aux USA et au Canada
- L'exposition à une température intermittente doit être inférieure à 5 % du temps, avec un maximum de 24 heures
- La résistance à la température est donnée pour des conditions atmosphériques, merci de contacter votre représentant PPG pour les conditions en immersion.

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

- La performance du revêtement est proportionnelle au degré de préparation de surface. Éliminer la peinture non adhérente, la calamine, et la rouille. La surface à revêtir doit être sèche, propre et exempte de graisse, huile et autres pollutions. Quand le décapage par projection d'abrasif n'est pas possible, les surfaces doivent être décalaminées et brossées pour obtenir un support nu et propre

Acier carbone

- En immersion: décapage par projection d'abrasifs selon norme ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)
- 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 décapage à l'eau Ultra Haute Pression UHP selon la norme SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)

Béton/maçonnerie

- Éliminer la graisse, l'huile et tous autres contaminants conformément à la norme ASTM D4258
- Ponçer 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
- Comblent obligatoirement les interstices avec le mastic époxy AMERCOAT 114 A
- 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

- Éliminer 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.
- Après une exposition aux intempéries supérieure à 12 mois, la galvanisation peut être recouverte après un lavage sous pression avec action mécanique afin d'éliminer tous les contaminants et la rouille blanche

AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

SIGMACOVER 640

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)

Anciens revêtements et maintenance

- Les anciens revêtements compatibles doivent être secs et exempts de toute contamination
- Sur ancien revêtement monocomposant des précautions supplémentaires sont nécessaires

Température du support

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être comprise entre 5°C (41°F) et 50°C (122°F)
- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure de 3°C (5°F) au point de rosée

SYSTEME

- Primaires : Directement sur le support, DIMETCOTE, AMERCOAT 68, AMERLOCK 2 / 400, SIGMAZINC , époxies AMERCOAT et SIGMA
- Finitions : AMERCOAT 450, SIGMADUR, époxies SIGMACOVER , AMERCOAT , AMERSHIELD et PSX 700

MODE D'EMPLOI

rapport de dosage en volume : base / durcisseur 50/50 (1/1)

- Bien mélanger le produit, de préférence avec un agitateur mécanique, afin d'obtenir une parfaite homogénéité
- Incorporer le durcisseur dans la base et continuer à mélanger jusqu'à homogénéisation

Durée de mûrissement du mélange

Sans

Durée pratique d'utilisation du mélange

2 heures à 20°C (68°F)

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

Pistolet pneumatique

Diluant recommandé

THINNER 91-92 EN GENERAL, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) POUR LA NSF/ANSI 61, THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) HORS DE LA NSF/ANSI 61 et > 90°F (32°C)

Taux de dilution

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



AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

SIGMACOVER 640

Pistolet airless

Diluant recommandé

THINNER 91-92 EN GENERAL, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) POUR LA NSF/ANSI 61, THINNER 21-25 (AMERCOAT 101)
HORS DE LA NSF/ANSI 61 et > 90°F (32°C)

Taux de dilution

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

Diamètre de la buse

Env. 0.48 mm (0.019 pouce)

Pression à la buse

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

Brosse/rouleau

- Brosse : Appliquer de façon régulière avec une brosse propre et bien chargée en peinture
- Epaisseur du film sec par couche : 80 µm (3.1 mils) en application brosse ou rouleau.

SOLVANT DE NETTOYAGE

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

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Epaisseur film sec	Rendement théorique
100 µm (4,0 mils)	8,5 m ² /l (341 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	6,8 m ² /l (273 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,3 m ² /l (170 ft ² /US gal)

AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

SIGMACOVER 640

Délai de recouvrement jusqu'à 125 µm secs (5.0 mils)

Recouvrable par...	Délai	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
lui même et autres peintures époxy bi-composant	Minimum	36 heures	16 heures	6 heures	4 heures
	Maximum	3 mois	3 mois	2 mois	1 mois
Par un urethane et PSX	Minimum	36 heures	16 heures	6 heures	4 heures
	Maximum	1 mois	1 mois	14 jours	7 jours

Note:

- L'accélérateur PPG 861 (AMERCOAT 861) (1 pinte pour 5 gallons) réduit le délai de recouvrement minimum et maximum de moitié (fourniture USA uniquement)
- Le support doit être sec et exempt de toute contamination
- Un nettoyage au détergent PREP 88 ou équivalent est recommandé avant l'application des finitions après 30 jours d'exposition si un farinage ou une contamination sont présents
- 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 jusqu'à 125 µm secs (5.0 mils)

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable	Séchage complet
10°C (50°F)	24 heures	48 heures	21 jours
20°C (68°F)	6 heures	20 heures	7 jours
30°C (86°F)	3 heures	12 heures	4 jours
40°C (104°F)	1 heure	8 heures	3 jours

Note:

- Une ventilation adaptée doit être maintenue pendant l'application et le séchage
- L'accélérateur PPG 861 (AMERCOAT 861) (1 pinte pour 5 gallons) réduit le temps de séchage de moitié (fourniture USA uniquement)

Durée pratique d'utilisation (à la viscosité d'application)

Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
10°C (50°F)	3 heures
21°C (70°F)	2 heures
32°C (90°F)	1 heure
40°C (104°F)	30 minutes

Note: L'accélérateur PPG 861 (AMERCOAT 861) (1 pinte pour 5 gallons) réduit la durée de vie en pot de moitié (fourniture USA uniquement)

AMERLOCK® 400 / SIGMACOVER™ 400

SIGMACOVER 640

Qualifications du produit

- Conforme aux exigences du USDA Incidental Food Contact
- Classe A NFPA pour la propagation de flamme et la production de fumée
- Qualifié selon l'ANSI/NSF Standard 61 (eau potable) pour les valves uniquement. Pour les instructions sur l'application NSF, merci de visiter le site web suivant: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>
- Utilisation nucléaire Niveau 2 (ANSI N 5.12, ANSI N 101.2)
- Conforme LEED's pour la catégorie des peintures anti-corrosion

SECURITE

- Se référer aux Fiches de Données de Sécurité et étiquettes pour des exigences de sécurité et de précaution complètes
- 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

- Explication des fiches techniques

FICHE INFORMATION

1411

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.