

AMERLOCK® SEALER

DESCRIPTION

Époxy apprêt pénétrant scellant à deux composants

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Sans solvant
- Compatible avec surfaces humide
- Effet de mèche pénètre acier rouillé et surfaces en béton
- Surface tolérante pour les applications où le grenailage n'est pas une option
- Compatible avec une large gamme de couches de finition
- Excellente couche d'accrochage ou de liaison sur la plupart des revêtements existants

COULEUR ET LUSTRE

- Incolore
- Lustré

Note: Les époxy farine et décolore à lorsqu'exposé au soleil. Les couleurs pales sont sujettes à ambrer

DONNÉES DE BASE À 68°F (20°C)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	Base/hardener: 1,1 kg/l (9,0 lb/US gal)
Solides par volume	100%
COV (fournis)	0,9 lb/US gal (109 g/l)
Résistance à la chaleur (continu)	Jusqu'à 200°F (93°C)
Résistance à la chaleur (intermittente)	Jusqu'à 250°F 121°C)
Épaisseur de feuil sec recommandée	1,0 - 2,0 mils (25 - 50 µm) selon le système
Taux d'étalement théorique	1604 ft ² /US gal pour 1,0 mils (40,0 m ² /l for 25 µm)
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 - Délai de recouvrement
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES - Temps de durcissement
- La couleur dérive à des températures élevées
- Résistance à la température intermittente doit être inférieure à 5% du temps, pour un maximum de 24 heures

AMERLOCK® SEALER

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

- La performance du revêtement est en général proportionnelle au degré de préparation de surface
- L'utilisation de ce produit fournit une des options viables pour les projets où le sablage au jet n'est pas possible, mais il n'est pas un substitut de performance pour un sablage au jet dans de nombreuses circonstances

Acier

- Enlever la rouille, saleté, humidité, graisse ou autre contaminants de la surface
- Nettoyage mécanique selon la norme SSPC SP-3 ou nettoyage manuel selon la norme SSPC SP-2. Alternativement, un jet d'abrasif selon la norme SSPC SP-7 ou un sablage commercial selon la norme SSPC SP-6 ou mieux est également admissible et donnera le meilleur rendement possible du système (primaire requis)
- Ce produit peut être appliqué sur des surfaces préparées selon les normes de jet d'eau sous pression

Aluminium

- Enlever la rouille, saleté, humidité, graisse ou autre contaminants de la surface
- Traiter avec des revêtements de conversion ou d'agents de phosphatage. Compatible sur une surface préparée selon la norme MIL-C-5541. Alternativement, un sablage au jet avec un abrasif fin pour produire un profil d'encrage uniforme et dense de 1,0 à 3,0 mils (25-75 µm), selon la norme SSPC SP-16.

Galvanisation

- Enlever la pellicule d'huile avec un détergent ou un nettoyant à émulsion, puis d'utiliser un revêtement de conversion de phosphatage
- Alternativement, un outil mécanique pour sabler uniformément la surface ou un sablage au jet léger avec un abrasif fin pour produire un profil d'ancrage uniforme et dense de 1,0 à 3,0 mils (25-75 µm)
- 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
- Les surfaces galvanisées qui ont été passivées avec un traitement de chromate doivent être sablées au jet. Les revêtements peuvent ne pas adhérer sur une galvanisation scellée au chromate si les chromates ne sont pas complètement éliminés.

Béton

- Béton existant – Un béton à l'eau durci ou structure existante doit être mûri pour un minimum de 14 jours et a atteint 80 pour cent de sa résistance finale. Une fois durci, la surface doit être soit préparé selon la norme ASTM D 4259 ou ASTM D 4260 avec de l'acide chlorhydrique en utilisant des parties égales d'acide à l'eau en volume. La surface doit être libre de toute huile, graisse, produits chimiques embarqués, laitance, hydrofuges, produits d'étanchéité précédents, agents de démoulage, et efflorescence. La surface doit être vérifiée pour la transmission d'humidité selon la norme ASTM F1869 (test de chlorure de calcium) ou par la méthode ASTM D4253 (essai de feuille de matière plastique). Le taux de transmission de l'humidité maximale recommandée est de 3 lb / 1000 pi² / 24 heures
- Une surface convenablement finie doit avoir une texture de surface uniforme exposant un agrégat fin ressemblant à du papier sablé gros. Si nécessaire, répéter préparation à l'acide ou au jet d'abrasif jusqu'à ce que la texture de la surface est uniforme
- Les surfaces de béton durcies avec des composés de durcissement ou contaminées par des huiles de décoffrage doivent être complètement nettoyées selon la norme ASTM D4259. Nettoyage à l'acide n'est pas acceptable, car il ne supprimera pas entièrement ces composés

AMERLOCK® SEALER

Températures du substrat et conditions d'application

- La température de surface lors de l'application doit être entre 40°F (4°C) et 120°F (49°C)
- La température de surface durant l'application doit être au moins 5°F (3°C) au-dessus du point de rosée
- La température ambiante durant l'application et le durcissement doit être entre 40°F (4°C) et 120°F (49°C)

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME

- Primaire: direct au substrat
- Finitions: AMERCOAT 100A, NOVAGUARD 840, PSX 758, séries AMERCOAT 450 Polyuréthanes, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, Époxy AMERCOAT, Époxy AMERLOCK, Époxy PITTGUARD

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume: base pour durcisseur 50:50 (1: 1)

- Ajouter le durcisseur à la résine et agiter avec un mélangeur électrique pendant 1 à 2 minutes jusqu'à mélangé complètement

Temps d'induction

Temps d'induction du produit mélangé	
Température du produit mélangé	Temps d'induction
40°F (4°C)	15 minutes
50°F (10°C)	15 minutes

Durée de vie

1 heure at 70°F (21°C)

Note: Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES-Durée de vie

Application

- L'aire devrait être à l'abri de particules et de polluants atmosphériques
- Évitez les gaz de combustion ou d'autres sources de dioxyde de carbone qui peuvent favoriser un voile d'amine et faire ambler les couleurs pales
- S'assurer d'une bonne ventilation durant l'application et le durcissement
- Un abri pour empêcher le vent d'affecter le motif de pulvérisation est recommandé

Température du produit

La température du produit pendant l'application devrait être entre 40°F (4°C) et 90°F (32°C)

AMERLOCK® SEALER

Pistolet à air comprimé

- Utiliser un équipement conventionnel standard
- Des régulateurs séparés pour la pression de fluide et d'air et un filtre d'humidité et d'huile dans la conduite d'alimentation principal sont recommandés.

Diluant recommandé

DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) (xylène), DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) (recommandé pour > 90°F (32°C))

Volume du diluant

0 - 20%

Orifice de la buse

0.070 po. (1.8mm) approx.

Pistolet sans air

- Pompe 30:1 ou plus

Diluant recommandé

DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) (xylène), DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) (recommandé pour > 90°F (32°C))

Volume du diluant

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

Orifice de la buse

0.013 - 0.015 po (approx. 0.33 - 0.38 mm)

Pinceau/ rouleau

- Utilisez un pinceau de qualité à poils naturels et/ou résistants aux solvants ou 1/4 " (6mm) rouleau de qualité. Assurez que le pinceau/rouleau est bien chargé pour éviter l'entraînement d'air. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour atteindre une EFS suffisante

Diluant recommandé

AMERCOAT 65 (Xylène) | AMERCOAT 101 (recommandé pour >90°F (32°C))

Volume du diluant

Si désiré, un maximum de 5% de diluant peut être ajouté

Nettoyant diluant

NETTOYEUR AMERCOAT 12 ou DILUANT AMERCOAT 65 (xylène)



AMERLOCK® SEALER

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 2.0 mils (51µm)				
Recouvert avec...	Intervalle	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Avec les finitions recommandées	Minimum	30 heures	24 heures	18 heures
	Maximum	30 jours	30 jours	14 jours

Note:

- Les temps de séchage dépendent de l'air et la température de surface ainsi que l'épaisseur du feuillet, la ventilation et de l'humidité relative. Les temps de recouvrement maximum dépendent fortement des températures de surface réelles - et non les températures de l'air tout simplement. Les températures de surface doivent être surveillées, en particulier avec des surfaces exposées au soleil ou autrement chauffées. Les températures de surface plus élevées réduisent la fenêtre de recouvrement maximale
- La surface doit être propre et sèche. Toute contamination doit être identifiée et éliminée. Un lavage avec le PREP 88 ou équivalent est nécessaire avant l'application de couches de finition après 30 jours d'exposition. Cependant, une attention particulière doit être portée aux surfaces exposées au soleil ou du farinage peut être présent. Dans ces situations, un degré supplémentaire de nettoyage peut être nécessaire. Le service technique PPG PMC peut vous conseiller sur les méthodes de nettoyages appropriés. Si le temps recouvrable maximale/couche de finition est dépassé, poncer la surface.

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 2.0 mils (51 µm)		
Température du substrat	Sec au touché	Sec à cœur
50°F (10°C)	18 heures	36 heures
70°F (21°C)	12 heures	28 heures
90°F (32°C)	8 heures	22 heures

Durée de vie (à la viscosité d'application)	
Température du produit mélangé	Durée de vie
50°F (10°C)	100 minutes
70°F (21°C)	60 minutes
90°F (32°C)	30 minutes

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.



AMERLOCK® SEALER

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

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.

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'avoir 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.

Emballage: Disponible en kit de 2 gallons; (Kit 2 gallons ont un gallon de résine dans un contenant de 3 gallons et 1 gallon de durcisseur)

Code du produit	Description
AK-0A	Base
AK-0B	Durcisseur