

AMERLOCK® 400

DESCRIPTION

Époxy polyamine haut solide à deux composants

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Peinture époxy universelle à hautes performances et recouvrable par elle-même
- Haut solides, faible teneur en COV
- Surface tolérant et résistant à l'abrasion
- Compatible avec les surfaces humides préparées
- Bonne adhérence sur la plupart des revêtements existants
- Bonne résistance aux éclaboussures et aux déversements de produits chimiques
- Conforme à la norme NSF 61 pour les vannes (fabrication ÉU seulement)
- Qualifié pour une utilisation sur des surfaces en béton et en acier comme revêtement dans les zones de service nucléaire de niveau II (produits de fabrication USCA uniquement)

COULEUR ET LUSTRE

- Couleurs d'apprêts standard, sécuritées ou couleurs au choix
- Semi-lustré

Note:

- Les revêtements époxy farine et décolore lorsqu'exposé aux rayons UV. Les couleurs pales ont tendance à ambrer quelque peu. Notez qu'un produit teinté à une couleur spéciale n'est pas recommandé pour le service en immersion. Seules les couleurs pré mélangées à l'usine doivent être utilisées en l'immersion

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
Extrait sec en volume	85 ± 2%
COV (fournis)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 114,0 g/kg max. 163,0 g/l (approx. 1,4 lb/US gal) EPA Method 24: 1,5 lb/US gal (180,0 g/l)
Résistance à la chaleur (continu)	Jusqu'à 120°C (250°F)
Résistance à la température (intermittent)	Jusqu'à 175°C (350°F)
Épaisseur recommandée du film sec	4,0 - 8,0 mils (100 - 200 µm)
Rendement théorique	341 ft ² /US gal pour 4,0 mils (8,5 m ² /l pour 100 µm)
Sec au toucher	6 heures
Délai de recouvrement	Minimum: 16 heures
Stabilité au stockage	Résine: au moins 36 mois entreposé dans un endroit sec et frais

AMERLOCK® 400

Données pour produits mélangés

Durcisseur: au moins 36 mois entreposé dans un endroit sec et frais

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Taux d'étalement et feuil sec
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Délai de recouvrement
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Temps de durcissement
- Pour être conforme règlements qui exigent un COV inférieure à 100 g/l, AMERLOCK 400 COV peut être spécifiée de façon interchangeable
- AMERLOCK 400 COV est disponible seulement aux ÉU et Canada
- Résistance à la température intermittente doit être inférieure à 5% du temps, pour un maximum de 24 heures
- La résistance à la chaleur est pour service atmosphérique. Contacter votre représentant PPG pour connaître la résistance en immersion

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

- La performance du revêtement est proportionnelle au degré de préparation de surface. Enlever la peinture non adhérente, calamine et la rouille. La surface à recouvrir doit être indéformable, sèche, propre et exempte de graisse, d'huile et d'autres matières étrangères. Lorsque la préparation de surface par jet d'abrasif n'est pas pratique, les surfaces doivent être propres, préparées à la brosse métallique et libres d'écaillage

Acier au carbone

- Pour service en immersion; sabler au jet selon la norme ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)
- Pour service atmosphérique, sable au jet selon norme ISO-Sa2½ ou minimum SSPC SP-6, outil mécanique nettoyer selon la norme ISO-St3 (SSPC SP-3), outil à main nettoyer selon la norme ISO-St2 (SSPC SP-2) ou jet d'eau à haute pression selon la norme SSPC SP WJ-2 (L) / NACE WJ-2 (L)

Béton/maçonnerie

- Enlevez la graisse, l'huile et tous autres contaminants selon la norme ASTM D4258
- Sabler la surface ASTM D4259 par d'enlever toute trace de farinage, scellant ou laitance. Atteindre un profil de surface - ICRI CSP 3 à 5
- Remplir les vides si nécessaire avec l'époxy AMERCOAT 114 A
- Le taux de transmission d'humidité maximal recommandée est de 3 lb/1000pi²/24 heures testées selon les normes (ASTM F1869, test de chlorure de calcium ou ASTM D4263 test de feuille de plastique)
- Alternativement, ASTM D4944 (méthode d'essai au carbure de calcium) peut être utilisé, la teneur en humidité ne doit pas dépasser 4%

AMERLOCK® 400

Acier galvanisé

- Retirer la pellicule d'huile ou de savon avec un détergent ou un nettoyant de type émulsion
- Sabler au jet d'abrasif avec un abrasif fin, selon la norme SSPC SP-16 pour obtenir un profil de 40-75 µm (1,5 - 3,0 mils). Lorsqu'un sablage au jet est impossible, la galvanisation peut être traitée avec un revêtement de conversion de phosphate de zinc approprié
- 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

Métal non ferreux et acier inoxydable

- Enlever la rouille, saleté, humidité, graisse ou autres contaminants de la surface
- Sabler au jet d'abrasif avec un abrasif fin, selon la norme SSPC SP-16 pour obtenir un profil de 40 à 100 µm (1,5 - 4,0 mils)

Revêtements existants et réparations

- Revêtements existants âgés doivent être secs et exempt de toute contamination
- Pour des revêtements monocomposants; des précautions supplémentaires sont nécessaires

Température du substrat

- La température du substrat pendant l'application et le durcissement doit être comprise entre 5°C (41°F) et 50°C (122°F)
- La température du substrat pendant l'application et le durcissement doit être d'au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée

SYSTÈME

- Apprêts: Directement au substrat; série DIMETCOTE, série AMERCOAT 68, série AMERLOCK 2/400, série SIGMAZINC, époxy AMERCOAT et SIGMA
- Finitions: Série AMERCOAT 450, DURETHANE, Série SIGMADUR, époxys SIGMACOVER, époxys AMERCOAT, AMERSHIELD et PSX 700

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume: base à durcisseur 1:1

- Bien homogénéiser la résine avant utilisation, de préférence sous agitation mécanique afin d'obtenir une parfaite homogénéisation
- Ajouter le durcisseur à la base et continuer à agiter jusqu'à homogénéisation

AMERLOCK® 400

Durée pratique d'utilisation du mélange

2 heures à 20°C (68°F)

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES-Durée de vie
-

Pistolet à air comprimé

Diluant recommandé

DILUANT 91-92 pour approvisionnement mondiale, DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) POUR NSF/ANSI 61, DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) pour NON NSF/ANSI 61 et >90°F (32°C)

Volume du diluant

0 - 10%, en fonction de l'épaisseur nécessaire et des conditions d'application

Pistolet sans air

Diluant recommandé

DILUANT 91-92 pour approvisionnement mondiale, DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) POUR NSF/ANSI 61, DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) pour NON NSF/ANSI 61 et >90°F (32°C)

Volume du diluant

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

Orifice de la buse

Approx. 0,48 mm (0,019 po)

Pression de la buse

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

Pinceau/ rouleau

- Pnceau - Appliquer de façon régulière avec une brosse propre et bien chargée en peinture
 - L'application au pinceau ou au rouleau donnera environ 80 µm (3,1 mils) en épaisseur sèche par couche
-

Nettoyant diluant

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

AMERLOCK® 400

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Taux d'étalement et épaisseur de feuil sec	
EFS	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)

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 5,0 mils (125 µm)					
Recouvrable par...	Intervalle	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
lui-même et divers revêtements époxy à deux composants	Minimum	36 heures	16 heures	6 heures	4 heures
	Maximum	3 mois	3 mois	2 mois	1 mois
Avec un uréthane, PSX	Minimum	36 heures	16 heures	6 heures	4 heures
	Maximum	1 mois	1 mois	14 jours	7 jours

Note:

- PPG 861 (AMERCOAT 861) accélérateur (1 pinte par 5 gallons) permettra de réduire le délai de recouvrement min. et max. de moitié (disponible au ÉU seulement)
- La surface doit être sèche et exempt de toute contamination
- Un lavage au détergent PREP 88 ou équivalent est recommandé avant l'application des couches de finition après 30 jours d'exposition en cas de farinage ou de contamination
- En cas de dépassement du délai maximum de recouvrement, il est recommandé de poncer la surface
- Les peintures alkydes et acryliques à base d'eau doivent être appliquées une fois que le feuil est sec manipulable et ne doit pas dépasser de 3 fois le temps indiqué pour le feuil sec manipulable
- Le temps maximum de recouvrement dépend essentiellement de la température de surface et non uniquement de la température ambiante. L'exposition aux UV ou toute autre source de chaleur réduira le temps maximum de recouvrement.

AMERLOCK® 400

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 125 µm (5,0 mils)			
Température du support	Sec au touché	Sec pour la manipulation	Durcissement 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 durant l'application et le séchage
- PPG 861 (AMERCOAT 861) accélérateur (1 pinte par 5 gallons) permettra de réduire le délai de durcissement de moitié (disponible au ÉU seulement)

Durée de vie (à la viscosité d'application)	
Température du produit mélangé	Durée de vie en pot
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:

- PPG 861 (AMERCOAT 861) accélérateur (1 pinte par 5 gallons) réduira la durée de vie du mélange moitié (disponible au ÉU seulement)

Qualifications du produit

- Conforme aux exigences USDA pour contact indirect avec les aliments
- NFPA Classe A pour propagation de flamme et dégagement de fumée
- Conforme à la norme ANSI/NSF Standard 61 (eau potable) pour vannes seulement. Pour obtenir des instructions d'application NSF, visitez le site Web suivant: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>
- Service nucléaire niveau 2 (ANSI N 5.12, ANSI N 101.2)
- Conforme LEED pour catégorie revêtement anticorrosif

MESURES DE SÉCURITÉ

- Consultez la fiche signalétique et l'étiquette du produit pour toutes les exigences de sécurité et de précaution
- 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

AMERLOCK® 400

DISPONIBILITÉ À L'ÉCHELLE MONDIALE

PPG Protective & 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.

RÉFÉRENCE

- Information sheet | Explanation of product data sheets

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.