

AMERCOAT® 78 HB

Époxy goudron

DESCRIPTION

Époxy amine goudron de houille à 2 composants

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Excellente résistance chimique, sol et à l'immersion dans l'eau
- Application jusqu'à 16.0 mils (400 µm) en 1 couche
- Performance équivalente au SSPC Peinture 16
- Convient pour un environnement H2S humide
- 1 seule couche requise

COULEUR ET LUSTRE

- Noir
- Mat

Note: La couleur variera en raison de la nature des résines époxy de goudron de houille. Lorsque recouvert avec une finition, le goudron de houille saignera à travers provoquant une décoloration

DONNÉES DE BASE À 68°F (20°C)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Solides par volume	78 ± 3%
COV (fournis)	EPA Method 24: 1,9 lb/US gal (228,0 g/l)
Résistance à la chaleur (continu)	Jusqu'à 300°F (149°C)
Épaisseur de feuil sec recommandée	12,0 - 16,0 mils (300 - 400 µm) selon le système
Taux d'étalement théorique	104 ft ² /US gal pour 12,0 mils (2,6 m ² /l for 300 µm)
Stabilité au stockage	Résine: au moins 36 mois entreposé dans un endroit sec et frais Durcisseur: au moins 24 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

AMERCOAT® 78 HB

Époxy goudron

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

Acier

- Retirer les bavures de soudure, saillies et lamination de l'acier. Les soudures devraient être meulées conformément à la NACE RP-0178
- Enlever les contaminants de surface, huile et graisse selon la norme SSPC-SP1
- Préparé au jet d'abrasif angulaire conforme à la norme SSPC-SP-10 ou mieux. Atteindre un profil de surface de 2.0 – 4.0 mils (50 – 100 µm)
- AMERCOAT 114 A peut être utilisé comme pour remplir les cavitations ou surfaces inégales de l'acier
- Vérifiez avec le service technique de PPG PMC pour le niveau de sel soluble maximal admissible pour le service d'immersion dans l'eau. Cela varie en fonction de la chimie de l'eau et des températures de service

Béton

- Préparé selon la norme SSPC SP-13
- Sablé la surface selon la norme ASTM D-4259 poncer pour enlever toute l'efflorescence et laitance, pour exposer les vides pour avoir une rugosité de surface équivalente à un papier sablé grain 60 ou plus rugueux
- Tester pour l'humidité selon la norme ASTM D4263-Méthode feuille de plastique
- Remplir les vides si nécessaire avec l'époxy AMERCOAT 114 A

Acier galvanisé

- Utiliser un primaire époxy approprié
- Retirer la pellicule d'huile ou de savon avec un détergent ou un nettoyant de type émulsion
- Sabler légèrement avec un abrasif fin selon la norme SSPC SP-16 pour atteindre un profil de 1,5 à 3,0 mils (38-75 µm). Lorsque le sablage léger n'est pas possible, la galvanisation peut être traitée avec un revêtement de conversion de phosphate de zinc convenable
- Galvanisation qui a vieilli au moins 12 mois à l'extérieur et possède une surface rugueuse avec rouille blanche présente peut être recouvert après un lavage pression et un nettoyage pour enlever la rouille blanche et autre contaminant
- La surface doit avoir un profil mesurable
- Une application témoin est recommandée pour déterminer la compatibilité et l'adhérence
- Non recommandée sur un scellant au chromate sans sablage pour enlever complètement les chromates. Sinon, un problème d'adhérence peut survenir

Métal non ferreux et acier inoxydable

- Sabler selon la norme SSPC SP-16 pour atteindre un uniforme profil d'ancrage dense de 1,5-4,0 mil. La taille et la dureté de l'abrasif doivent être ajustées selon les besoins en fonction de la dureté du substrat
- L'aluminium peut être traité avec un traitement de surface selon les exigences MIL-DTL-5541 ou équivalent (application non immersion seulement)

Température du substrat

- 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 122°F (50°C)
- L'humidité relative pendant l'application devrait être entre 0% et 85% (0% à 50% déshumidification recommandée pour intérieur de réservoir)

AMERCOAT® 78 HB

Époxy goudron

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME

- Primaire (si nécessaire): Amerlock Sealer, Amercoat 370, Amerlock 2/400, Amercoat 385

Note:

- Une couche d'accrochage (1.0 – 4.0 mils (25 – 100 µm) DFT) est recommandée pour une application directement sur un primaire riche en zinc
- Le produit peut être utilisé directement sur le métal ou béton ou sur un apprêt lorsque nécessaire

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume : base 95% - durcisseur 5% (19:1)

- Pré-mélanger la résine avec un mélangeur antidéflagrant à vitesse modérée pour homogénéiser le contenant. Ajouter le durcisseur à la base et agiter avec un mélangeur antidéflagrant pendant 2-3 minutes jusqu'à dispersion complète
- Gratter les parois pendant le mélange
- Rinses le conteneur du durcisseur avec un peu de diluent et ajouter au mélange

Temps d'induction

Temps d'induction du produit mélangé	
Température du produit mélangé	Temps d'induction
50°F (10°C)	15 minutes
60°F (16°C)	10 minutes
Au dessus 70°F (21°C)	5 minutes

Durée de vie

4 heures 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
- S'assurer d'une bonne ventilation durant l'application et le durcissement
- For un réservoir interne, un équipement de déshumidification est recommandé
- Un abri pour empêcher le vent d'affecter le motif de pulvérisation est recommandé
- Consultez le bulletin # 1489 pour plus d'informations sur la prévention, la détection et l'élimination du voile d'amine
- Reportez-vous à la FICHE D'INFORMATION 1434 pour plus de détails sur les exigences de ventilation pour les applications de revêtement du réservoir interne

Température du produit

La température du produit pendant l'application devrait être entre 50°F (10°C) et 90°F (32°C)



AMERCOAT® 78 HB

Époxy goudron

Pistolet sans air

- Pompe 45:1 ou plus gros
- Utilisation d'appareils de chauffage à boyaux et des boyaux isolés peut-être nécessaire pour l'atomisation appropriée par temps froid et/ou avec de longs boyaux

Diluant recommandé

DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65)

Orifice de la buse

0.019 – 0.023 po (approx. 0.48 – 0.58 mm)

Pinceau/ rouleau

- Utilisez un pinceau à poils naturels de haute qualité. S'assurer que le pinceau est bien chargé pour éviter l'entraînement d'air. L'application au pinceau est limitée à de petites zones tactiles ou pour retouche, plusieurs couches seront nécessaires pour atteindre EFS requise

Diluant recommandé

AMERCOAT 65

Nettoyant diluant

Amercoat 12 nettoyeur (Diluant 90-58) ou Amercoat 65 diluant (Diluant 21-06)

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Taux d'étalement et épaisseur de feuil sec	
EFS	Taux d'étalement théorique
1,0 mils (25 µm)	1251 ft ² /US gal (31,2 m ² /l)
16,0 mils (400 µm)	78 ft ² /US gal (2,0 m ² /l)

Délai de recouvrement pour EFS jusqu' à 16.0 mils (400 µm)				
Recouvert avec...	Intervalle	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Lui-même	Minimum	24 heures	12 heures	7 heures
	Maximum	3 jours	24 heures	12 heures

AMERCOAT® 78 HB

Époxy goudron

Délai de recouvrement avec ajout Amercoat 861 accélérateur à 1/4 pint (118 ml) par 5 gallons (@16 mils)

Recouvert avec...	Intervalle	40°F (4°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Lui-même	Minimum	36 heures	19 heures	9 heures	6 heures
	Maximum	3 jours	48 heures	20 heures	9 heures

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
- Exposition maximale au soleil est de 6 heures avant recouvrement, s'assurer que la surface reste sèche entre les couches
- La surface doit être propre et sèche. Toute contamination doit être identifiée et éliminée. Si le temps recouvrable maximale/couche de finition est dépassé, poncer la surface au jet d'abrasif léger lorsque le revêtement a durci suffisamment (typiquement 5-14 jours)

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 16.0 mils (400 µm)

Température du substrat	Sec pour la manipulation	Service-Immersion dans l'eau	Résistance chimique/abrasion
50°F (10°C)	48 heures	7 jours	14 jours
70°F (21°C)	16 heures	3 jours	10 jours
90°F (32°C)	10 heures	48 heures	7 jours

Temps de durcissement avec 1/4 pint (118 ml) AMERCOAT 861 accélérateur pour EGFS jusqu'à 16.0 mils (400 µm)

Température du substrat	Sec pour la manipulation	Service-Immersion dans l'eau	Résistance chimique/abrasion
40°F (4°C)	60 heures	7 jours	14 jours
50°F (10°C)	38 heures	5 jours	10 jours
70°F (21°C)	12 heures	56 heures	7 jours
90°F (32°C)	8 heures	36 heures	5 jours

Durée de vie (à la viscosité d'application)

Température du produit mélangé	Durée de vie
50°F (10°C)	8 heures
70°F (21°C)	4 heures
90°F (32°C)	2 heures

AMERCOAT® 78 HB

Époxy goudron

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.

RÉFÉRENCES

- LES TABLEAUX DE CONVERSION-FICHE D'INFORMATION 1410
- EXPLICATION DES FICHES TECHNIQUES FICHE D'INFORMATION 1411

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 FONDÉE 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 1-gallon (3.78l) et 5-gallons (18.9l)

Code du produit	Description
AT78HB-9	Base noir
AT78HB-B	Durcisseur

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.

