

AMERCOAT® 450 H

제품 개요

2액형 지방족 아크릴 폴리우레탄 후도막형 마감도로 입니다.

주요 특성

- 재도장 제한이 없는 고풍택 상도 입니다.
- 탁월한 내후성 및 광택, 색상보존력을 보유하고 있습니다.
- VOC 규제에 부합
- 강하고, 유연하며 내마모성이 탁월합니다.
- 광범위한 온도 범위 내에 경화가 이루어집니다.

색상 및 광택

- 표준 색상, 안전 색상, 주문 색상
- 유광

기본 정보

혼합도료의 데이터	
구성	2액형
비중	1.1 - 1.5 g/cm³, (8.8 - 12.1 lb/US gal), depending on color
부피 고형분	67 ± 2%
VOC (Supplied)	2.6 lb/gal (311.5 g/ltr) (by EPA Method 24)
내열온도(지속조건)	To 200°F (93°C)
Temperature resistance (Intermittent)	To 250°F 121°C)
추천 건조 도막 두께	2.0 - 3.0 mils (50 - 75 µm) depending on system
이론도포율	537 ft²/US gal for 2.0 mils (13.4 m²/l for 50 µm)
저장 기간	주제 : 최소 36 개월 경화제: 최소 24 개월

- Notes:
- 보충자료 참조 - 재도장간격
 - 보충자료 참조 - 경화시간
 - 고온에서 색상이 변할 수가 있습니다.
 - 간헐적 최대 온도는 전체 노출 시간의 5% 이내이어야 하고, 최대 24시간 입니다.
 - 높은 도막도 적용이 가능하며, 여러번의 습도막 도장으로 최대 5 mils (127 µm) 까지 건조막이 가능합니다. 어떤 상황에서는 플래시 오프 타임이 요구될 수 있습니다.

추천되는 표면 처리 및 온도

- 코팅 성능은 표면전처리 등급에 비례합니다. 특정한 하도 또는 중도를 적용하거나 경화 절차 방법을 확인하기 위해서 지시 사항을 참고 하시길 바랍니다. 에폭시 코팅 위 도장 전에는 아민 브러쉬가 없어야 합니다. 모든 구 도료들은 건조하고, 오염물질이 없어야 합니다. 특정 하도 또는 중도 도장을 위해 최소, 최대 재도장 간격을 지켜야 합니다. 노화된 에폭시 코팅은 적용 전 적절한 전처리가 필요합니다. 알수없는 코팅 위에는 test patch 하는 것을 추천 합니다.



AMERCOAT® 450 H

소지온도 및 도장조건

- 도료 적용 중 소지 온도는 20°F (-7°C) 와 120°F (49°C) 사이 여야 합니다.
- 도료 적용 중 소지 온도는 이슬점 보다 최소 5°F (3°C) 높아야 한다.
- 도료 적용 중 또는 경화 중 주위 온도는 20°F (-7°C) 와 120°F (49°C) 사이여야 한다.
- 도장 및 경화중 상대습도는 85%를 초과해서는 안됩니다.

도장 사양

- 하도: AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ, AMERCOAT 370, AMERCOAT 385, AMERCOAT 399, AMERLOCK 2/400, PITTGUARD Epoxies

혼합비: 주재:경화제=80:20 (부피비)

- 균일하게 혼합하기 위해 적당한 속도로 교반을 합니다. 완전히 분산될 때까지 주재에 경화제를 더하고 1-2 몇 분 동안 power mixer로 교반하십시오.

가사 시간

4 시간 at 70°F (21°C)

비 고: 보충자료 참조 - 가사시간

도장

- 도장 구역은 공기중 부유 미립자와 오염 물질들로부터 보호되어야 합니다.
- 도장 적용 중이나 경화 중에 통풍이 잘 되어야 합니다.
- 스프레이 패턴에 영향을 주는 바람을 막기 위해 보호가 이루어져야 합니다.

도료 온도

도장 적용 중 도료 온도는 40°F (4°C)와 90°F (32°C) 사이 입니다.

에어 스프레이

- 이 제품은 습기 오염에 민감합니다.
- 기존 표준 장비를 사용 하십시오.

추천 신너

신너 21-06 (AMERCOAT 65) (xylene)), 신너 21-25 (AMERCOAT 101) (recommended for > 90°F (32°C)), 신너 50-48 (AMERCOAT 923)

희석제 부피

0 - 20%

노즐 구경

약 0.070 in (1.8 mm)



AMERCOAT® 450 H

에어리스 스프레이

- 28:1 펌프 또는 더 큰 펌프
- 2 액형 장비로 적용 가능 합니다.

추천 신너

신너 50-48 (AMERCOAT 923), 신너 21-06 (AMERCOAT 65) (xylene)), 신너 21-25 (AMERCOAT 101) (recommended for > 90 °F (32°C)), 신너 60-12 (AMERCOAT 911)

노즐 구경

0.013 – 0.015 in (approx. 0.33 – 0.38 mm)

붓/롤러

- 고품질의 엑센 털을 가진 브러시나 내용제성을 가지고, 1/4" 또는 3/8" 롤러를 사용합니다. 브러시/롤러 사용 시 기포가 들어가지 않게 주위 해야 하며, 충분한 도막을 올리기 위해서는 여러 번의 도장이 필요합니다.
- AMERCOAT 851 흐름 제어 첨가제는 증진된 흐름성과 평준화 (leveling)를 위해 사용 할 수 있습니다.

추천 신너

AMERCOAT 65 (Xylene)| AMERCOAT 101 (recommended for >90°F (32°C)), AMERCOAT 923

세척 용제

Amercoat 12 Cleaner (신너 90-58)

보충자료

최대 건조 도막 2.0 mils (51 µm) 기준 재도장					
재도장간격	간격	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
자체	최소	24 시간	12 시간	4 시간	2 시간
	Maximum	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음

PPG 866M (Amercoat 866M) 촉진제 사용 시 2.0 mils (51 microns) 기준 재도장						
재도장간격	간격	20°F (-7°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
자체	최소	32 시간	16 시간	4 시간	1.5 시간	1 시간
	Maximum	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음

AMERCOAT® 450 H

2.0 mils (51 microns) 기준 경화 시간	
소지온도	완전경화
40°F (4°C)	21 일
50°F (10°C)	14 일
70°F (21°C)	7 일
90°F (32°C)	4 일

비 고: 완전 경화는 대부분의 운전 조건을 위한 실질적인 경화를 가리킵니다. 완전 경화 이후에 기계적 저항력과 내약품성이 늘어 날것 입니다.

최대 건조 도막 2.0 mils (51 µm) 기준 경화		
소지온도	지속건조	경화건조
32°F (0°C)	4 시간	3 일
50°F (10°C)	90 분	24 시간
70°F (21°C)	45 분	8 시간
90°F (32°C)	20 분	4 시간

PPG 866M (Amercoat 866M) 촉진제 사용 시 2.0 mils (51 microns) 기준 재도장		
소지온도	지속건조	경화건조
20°F (-7°C)	8 시간	3 일
32°F (0°C)	4 시간	36 시간
50°F (10°C)	75 분	8 시간
70°F (21°C)	25 분	2.5 시간
90°F (32°C)	10 분	105 분

비 고: 866M 촉진제를 사용 시 가사시간이 짧아 질 수가 있습니다.

가사시간	
혼합도료 온도	가사 시간
50°F (10°C)	6 시간
70°F (21°C)	4 시간
90°F (32°C)	2 시간

비 고: 866M 촉진제를 사용 시 가사시간이 30분 까지 짧아 질 수가 있습니다.

제품 검증

- USDA 미국 농무부 요구 조건에 부합
- SSPC Paint 36 Level 3 만족

AMERCOAT® 450 H

안전상 주의 사항

- 도료와 추천 신나는 안전 관련 데이터 시트 1430, 1431 과 관련 MSDS를 참조 바랍니다.
- 본 도료는 용제를 사용함으로 스프레이 미립자나 증기등을 흡입하지 말아야 하며, 피부나 눈에 묻지 않도록 해야 합니다.

공급 가능

전세계적으로 동일한 제품을 공급하는 것이 PPG PMC 변하지 않는 목표입니다. 하지만, 때때로 현지별/국가별 규정이나 상황에 맞추어 제품을 약간 수정할 필요가 있기에 그러한 상황에서는 대체할 다른 제품 데이터 시트를 사용하도록 합니다.

참조

• 단위환산 테이블	INFORMATION SHEET	1410
• 제품 데이터 시트에 대한 설명	INFORMATION SHEET	1411
• 안전 지시	INFORMATION SHEET	1430
• 제한된 공간에서의 안전과 건강 보호 폭발 위험, 독성 위험	INFORMATION SHEET	1431

보증

PPG는 (i) 제품에 대한 PPG의 소유권, (ii) 제품의 품질이 해당 제품에 대해 제조 시점에 적용되는 PPG의 규격에 일치한다는 점, 그리고 (iii) 제품이 등 제품에 적용되는 미국 특허를 침해하는 것에 대한 제3자의 정당한 배상 청구가 없는 상태로 납품되었다는 점을 보증한다. 이 보증은 PPG가 하는 유일한 보증이며, PPG는 법률에 따른 것이든 법에 따라 발생하는 것이든 간에 거래를 진행하면서 또는 상 관행상 하게 되는 기타 모든 명시적이거나 암묵적인 보증은 인정하지 않는다. 그러한 보증에는 특정 목적이나 용도의 적합성에 대한 기타 모든 보증이 포함된다. 이 보증에 따른 모든 배상 청구는 구매자가 배상 청구 대상인 결함을 발견한 때로부터 오(5)일 이내에 구매자가 PPG에게 서면으로 해야 하며, 어떤 경우에도 제품의 해당 제조 수명 만료 또는 제품을 구매자에게 납품한 날로부터 일(1)년 중 먼저 해당되는 날짜 이후에는 할 수 없다. 구매자가 이 계약에서 요구하는 불일치에 대해 PPG에 통지하지 않으면 구매자는 이 보증에 따라 보상을 받을 수 없다.

책임 범위

PPG는 어떤 경우에도 제품을 사용하는 것과 어떤 식으로든 관련이 있거나 그런 사용으로 인해 발생하거나 그런 사용의 결과인 모든 간접적이거나 특별하거나 우발적이거나 결과적인 피해에 대해 (임의의 유형의 태만, 엄격한 채무 또는 불법행위에 근거한) 배상 이론에 따른 책임이 없다. 이 문서의 내용은 지침이 되도록 마련된 것이며 PPG가 신뢰할 수 있다고 생각하는 실험실 시험에 근거한 것이다. PPG는 실제 사용 경험과 지속적인 제품 개발에 따라 언제든지 이 문서에 포함된 정보를 수정할 수 있다. PPG 제품 사용과 관련된 모든 권고나 제안은 기술 문서에 포함된 것이든 특정한 질의에 대한 응답에 포함된 것이든 간에 PPG가 알고 있는 범위 내에서 신뢰할 수 있는 데이터에 근거한 것이다. 제품 및 관련 정보는 업계에서 필수 지식과 실무 기능을 갖춘 사용자를 위해 마련된 것이며, 제품이 자신의 특정한 용도에 적합한지 판단하는 것은 최종 사용자의 책임이다. 구매자가 전적인 재량권을 가지고 스스로 위험을 부담하여 그런 판단을 했다고 간주해야 한다. PPG는 기질의 품질이나 상태에 대한 통제권이 전혀 없으며, 제품 사용과 적용에 영향을 주는 많은 요인에 대해서도 통제권이 없다. 따라서 PPG는 그런 사용 또는 이 정보의 내용으로 인해 발생하는 손실, 부상 또는 피해로 인한 어떠한 채무도 인정하지 않는다(단, 그와 다르게 명시하는 서면 합의가 있는 경우는 예외이다). 사용 환경의 편차, 사용 절차 변경 또는 데이터에 근거한 추론으로 인해 만족스럽지 않은 결과가 발생할 수 있다. 이 문서는 이전의 모든 문서를 대신하는 것이며 제품을 사용하기 전에 이 정보가 최신 정보인지 확인하는 것은 구매자의 책임이다. 모든 PPG Protective & Marine Coatings 제품에 대한 최신 문서는 www.ppgpmc.com에서 볼 수 있다. 본 문서의 영어 버전은 동 문서의 다른 모든 번역본에 우선하여 적용된다.



AMERCOAT® 450 H

포장 : 1 갤런과 5 갤런 세트를 이용할 수 있습니다.

제품 코드	제품 개요
AT45H23	진주색
AT45H3	흰색
AT45H9	검정색
AT45HT1	어두운 틴트
AT45HT2	밝은 틴트
AT45HT3	중간 틴트
AT45HT4	붉은 틴트
AT45HT5	고 은폐력을 지닌 노란 틴트
AT45H71	안전 붉은색
AT45H81	안전 노란색
AT 45H-B	경화제

비 고: 오직 UCD V-Line 착색제들을 사용하여 조색

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.

