

AMERCOAT® 235

DESCRIPTION

Époxy phénalkamine tout usage à deux composants

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Revêtement époxy universel adapté pour les réservoirs de ballast, ponts, œuvres mortes, superstructures, et carènes
- Protection contre la corrosion exceptionnelle en immersion eau douce, sale et environnement chimique corrosif
- Bonne adhérence aux surfaces humides
- Industrie lourde et structure d'acier
- Surface tolérant, compatible avec une surface préparée au jet d'eau

COULEUR ET LUSTRE

- Blanc cassé, gris haze, rouge oxyde, noir et ivoire
- Semi-lustré

Note:

- Les couleurs changeront en cas d'exposition au soleil. Les couleurs sont approximatives et peuvent varier de cuinée en cuinée.

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Extrait sec en volume	68 ± 2%
COV (fournis)	EPA Method 24: 2,4 lb/US gal (287,6 g/l)
Épaisseur recommandée du film sec	4,0 - 8,0 mils (100 - 200 µm) selon le système
Rendement théorique	182 ft ² /US gal pour 6,0 mils (4,5 m ² /l for 150 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

AMERCOAT® 235

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

- La performance du revêtement est en général proportionnelle au degré de préparation de surface
- Acier avec revêtement ; jet d'eau à haute ou ultra haute selon SSPC SP12 / NACE No.5, VIS WJ2 L
- Le revêtement peut être utilisé sur la plupart des types de revêtements qui adhèrent bien et préparés avec PREP 88. Un essai témoin est recommandé pour une application sur des revêtements existants
- La préparation de la surface recommandée pour le revêtement est d'inclure l'élimination de l'eau, sel, saleté, huile, rouille et tous les écailles de rouille
- Le standard de préparation minimal pour le service de non-immersion est selon la norme SSPC SP-2; pour le service en immersion selon la norme SSPC SP-3, dans chaque cas, une couche de scellant AMERLOCK Sealer suivie d'une couche complète du revêtement peut également être utilisée

Acier

- Sabler avec un abrasif angulaire selon la norme SSPC SP-10 ou mieux pour réservoirs internes. Obtenir un profil de surface de 2,0 - 4,0 mils (50 - 100 um)
- Tous les revêtements appliqués directement au métal fournissent une performance maximale sur une surface préparée au jet d'abrasif quasi blanc. Il y a cependant des situations et des limitations de coûts où le sablage au métal quasi blanc n'est pas possible
- Conçu pour fournir une excellente protection sur une préparation de la surface moins qu'idéale
- Une préparation selon la norme SSPC SP WJ-2(L) est aussi acceptable sur une surface qui a été préparée au jet d'abrasif antérieurement
- Contactez PPG pour les niveaux de sel admissible maximal

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

- Enlever la pellicule d'huile avec un détergent ou un nettoyant à émulsion, puis d'utiliser un revêtement de conversion de phosphatage
- 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 um). 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 le 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

AMERCOAT® 235

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)

Revêtements existants

- Toutes les surfaces doivent être propres, sèches, biens adhésés et libre de revêtements, corrosion et farinage non adhérent
- Poncer la surface ou nettoyer avec PREP 88. Ce produit est compatible sur la plupart des types de revêtements correctement appliqués et adhérent fermement, cependant une application témoin recommandé de confirmer la compatibilité

Réparation

- Préparer les zones endommagées selon la spécification originale de préparation de surface, adoucir les rebords de revêtement intact. Dépoussiérer et enlever résidu abrasif avant de retoucher.

Température du substrat et conditions d'application

- La température de surface lors de l'application doit être entre 20°F (-7°C) et 140°F (60°C)
- La température de surface lors de l'application doit être au moins 5°F (3°C) au-dessus du point de rosée.
- La surface doit être propre, uniforme, saine et libre de contaminants (tel huile, graisse, rouille, calamine et autres dépôts)
- L'humidité relative pendant l'application et le durcissement ne doit pas dépasser 85%

SYSTÈME

- Apprêts: zinc inorganique ou époxy riche en zinc (service atmosphérique seulement)
- Finitions: AMERCOAT 450 polyuréthanes, AMERSHIELD, PSX 700, série AMERCOAT 229T, PITTHANE polyuréthanes

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume: base à durcisseur 4:1

- Mélanger la résine avec un mélangeur mécanique à des vitesses modérées à fin d'homogénéiser le récipient. Ajouter le durcisseur à la résine et agiter avec un mélangeur mécanique pendant 1-2 minutes jusqu'à dispersion complète
- Ce produit peut développer une fausse viscosité qui peut être décomposée avec agitation mécanique avant dilution

AMERCOAT® 235

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 ambrer 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

Table des temps induction

Temps d'induction pour produit mélangé	
Température du produit mélangé	Temps d'induction
50°F (10°C)	30 minutes
70°F (21°C)	15 minutes

Durée pratique d'utilisation du mélange

4,5 heures at 70°F (21°C)

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES-Durée de vie

Pistolet à air comprimé

Diluant recommandé

DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10) ou diluant PPG 91-92

Volume du diluant

0 - 15%

Pistolet sans air

Diluant recommandé

DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10) ou diluant PPG 91-92

Orifice de la buse

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

Pression de la buse

16,5 - 20,7 MPa (approx. 166 - 207 bar; 2400 - 3000 p.s.i.)

AMERCOAT® 235

Pinceau/rouleau

- Utilisez un pinceau de haute qualité à poils naturels et/ou résistants aux solvants, rouleau à poils 3/8 " (10 mm). Assurez que le pinceau/rouleau est bien chargé pour éviter l'entraînement d'air. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour atteindre le feuil sec requis

Diluant recommandé

Diluant AMERCOAT T-10) ou diluant PPG 91-92

Volume du diluant

0 - 5%

Nettoyant diluant

- DILUANT 90-58 (AMERCOAT 12)

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 5,0 mils (125 µm)						
Recouvrable par...	Intervalle	20°F (-7°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Lui-même	Minimum	28 heures	16 heures	8 heures	4 heures	2 heures
	Maximum	3 mois	3 mois	1.5 mois	30 jours	15 jours
Polyuréthane PPG	Minimum	28 heures	16 heures	8 heures	4 heures	2 heures
	Maximum	14 jours	10 jours	7 jours	5 jours	4 jours
PSX 700	Minimum	28 heures	16 heures	8 heures	4 heures	2 heures
	Maximum	30 jours	30 jours	21 jours	14 jours	8 jours

Note:

- 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.
- 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
- Les revêtements antisalissures doivent être appliquées lorsque la couche précédente d'époxy n'est pas collante, mais impressionnable avec une pression du bout des doigts modérée
- Les temps de séchage dépendent de l'air et la température de surface ainsi que l'épaisseur du feuil, 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

AMERCOAT® 235

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 125 µm (5,0 mils)

Température du support	Sec au touché	Sec pour la manipulation	Service-Immersion dans l'eau
20°F (-7°C)	28 heures	62 heures	14 jours
32°F (0°C)	20 heures	45 heures	10 jours
50°F (10°C)	10 heures	22 heures	7 jours
70°F (21°C)	5 heures	10 heures	5 jours
90°F (32°C)	3 heures	5 heures	4 jours

Note:

- Pour les systèmes de carène, le navire peut être lancé après la période sèche au lancement spécifiée indiquée dans les instructions d'application pour l'antiallure

Durée de vie (à la viscosité d'application)

Température du produit mélangé	Durée de vie en pot
50°F (10°C)	6 heures
70°F (21°C)	4.5 heures
90°F (32°C)	2 heures

Qualifications du produit

- NAVSEA Mil-PRF-23236(D) classe 7, type V, grade B et C
- NAVSEA Mil-PRF-24647 pour carène
- Classé B1 Marintek pour utilisation réservoirs de ballast
- Testé par NOHC comme étant appropriés comme revêtement pour les conteneurs de stockage de céréales
- Conforme aux exigences USDA pour contact indirect avec les aliments

MESURES DE SÉCURITÉ

- Lire toutes les informations sur l'étiquette et la fiche de données de sécurité (FDS) avant utilisation
- 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 & 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.

AMERCOAT® 235

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.