

# AMERCOAT® 385

## OPIS

Dwuskładnikowa, grubo-powłokowa, o szerokim zastosowaniu utwardzana poliamidami farba epoksydowa

## CHARAKTERYSTYKA PODSTAWOWA

- Grubo-powłokowa farba epoksydowa o szerokim zastosowaniu
- Międzywarstwa grubo-powłokowa o wysokiej zawartości części stałych
- Kompatybilna z szeroką gamą podłoży i stopni przygotowania powierzchni
- Najlepsza odporność na zachłapanie chemikaliami
- AMERCOAT 385 PA , dostępny tylko w US i w rejonie Azja-Pacyfik zawiera fosforan cynku ułatwiający osiągnięcie działania inhibitorowego powłoki
- Dostępna również wersja MIO
- AMERCOAT 385 LH, który jest dostępny tylko w USA , sformułowany jest jako produkt o niższym poziomie HAP (niebezpiecznych substancji w powietrzu).

## KOLOR I POŁYSK

- Biała, Czarna, Tlenkowoczerwona, Płowożółta, Perłowoszara

## DANE POSTAWOWE W TEMP 68°F (20°C)

Dane dla wymieszanych komponentów	
Ilość składników	dwa
Gęstość	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Zawartość substancji stałych	68 ± 2%
VOC (dostarczane)	max. 2,6 lb/US gal (approx. 312 g/l) Chiny GB 30981-2020 (testowane) 249,0 g/l (ok. 2,1 lb/gal)
Odporność temperaturowa (Ciągła)	Do 200°F (93°C)
Odporność temperaturowa (krótkotrwała)	Do 250°F 121°C)
Zalecana grubość powłoki suchej	3,0 - 8,0 mils (75 - 200 µm) w zależności od systemu
Wydajność teoretyczna	218 ft <sup>2</sup> /US gal dla 5,0 mils (5,4 m <sup>2</sup> /l dla 125 µm)
Okres przechowywania (chłodne i suche miejsce)	Baza: co najmniej 36 mies. przechowywana w suchych i chłodnych warunkach Utwardzacz: co najmniej 24 mies. gdy przechowywany w suchych i chłodnych warunkach

### Notatki:

- Patrz DANE DODATKOWE - czas przemalowania
- Patrz DANE DODATKOWE - czas utwardzania
- Kolor zmienia się w podwyższonych temperaturach
- Okresowa odporność temperaturowa powinna być mniej niż 5% czasu i maksymalnie 20 godziny
- Dla pracy w zanurzeniu, produkt powinien być zaaplikowany w 2-3 warstwach o minimalnej grubości całkowitej DFT 10 mils (250 µm).
- Nie rekomenduje się wersji z fosforanem cynku do pracy w zanurzeniu. Gdy powłoka ma pracować w zanurzeniu należy skontaktować się z Działem Technicznym PPG

# AMERCOAT® 385

## ZALECANE PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I WARUNKI APLIKACJI

- Jakość ochrony korozyjnej jest proporcjonalna do stopnia przygotowania powierzchni
- Czyszczenie strumieniowo-ściernie jest zazwyczaj najbardziej efektywną i ekonomiczną metodą przygotowania powierzchni. Gdy z pewnych względów jest to metoda niepraktyczna, powłokę można nałożyć na podłoże oczyszczone narzędziami mechanicznymi
- Powierzchnie przeznaczone do malowania muszą być czyste, suche i wolne od wszelkich zanieczyszczeń, w tym też wolna od soli. Kontaktować się z PPG w celu określenia maksymalnego dopuszczalnego poziomu zasolenia

### Stal niskostopowa

- Usunąć wszelką luźną rdzę, brud, smar lub inne zanieczyszczenia przez jedną z metod w zależności od wymaganego stopnia oczyszczenia powierzchni: SSPC SP-2, 3, 6, 7 lub 10 (ISO 8501-1 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2, Sa 2.5). Te minimalne warunki przygotowania powierzchni dotyczą stali która poprzednio była czyszczona strumieniowo-ściernie. Wybór metody przygotowania powierzchni zależy od zastosowanego systemu oraz końcowych warunków użytkowania
- Dla pracy w zanurzeniu lub bardzo agresywnych środowiskach, zalecany profil chropowatości powierzchni 2.0 – 4.0 mils (50 – 100 µm). Uprzednio czyszczone strumieniowo-ściernie powierzchnie mogą być oczyszczone za pomocą wody pod bardzo wysokim ciśnieniem do SSPC -SPWJ-2(L) / NACE WJ-2(L). Wilgotna powierzchnia może być osuszona za pomocą suchego, sprężonego powietrza z uwzględnieniem zwłaszcza powierzchni poziomych i wnek

### Beton

- Usunąć smary, oleje i inne zanieczyszczenia penetrujące zgodnie ASTM D4258
- Szlifować wg ASTM D-4259 w celu usunięcia wszelkich nalotów krystalicznych i mlecza cementowego, aby otworzyć nierówności podpowierzchniowe i zapewnić profil chropowatości podobny do uzyskanego za pomocą papieru ściernego 60 lub bardziej gruboziarnistego.
- AMERCOAT 114 A może być użyty jako wypełniacz. Skonsultować się z serwisem PPG w celu określenia alternatywnego rozwiązania
- Maksymalna szybkość przesiąkania wody wynosi 3 lbs/1000ft<sup>2</sup>/24 godz. wg testu na przesiąkanie wody (ASTM FM 1869, test na chlorek wapnia lub wg testu ASTM D4263 - test foliowego przykrycia)
- Alternatywnie może być użyta metoda ASTM D4944 (metoda gazu węgla wapnia), zawartość wilgoci nie powinna przekraczać 4%

### Stal ocynkowana

- Usunąć oleje i film mydlany za pomocą detergentu lub czyszczenia emulsyjnego
- Lekkie omiatanie drobnym ścierniwem zgodnie z SSPC SP-16 aby uzyskać profil chropowatości 1.5 – 3.0 mils (38 – 75 µm).

Gdy lekkie omiatanie nie jest możliwe, powierzchnia ocynkowana może być potraktowana odpowiednią powłoką konwersyjną zawierającą fosforan cynku

- Powłoka cynkowa eksponowana min 12 miesięcy na warunki atmosferyczne i posiadająca chropowatą powierzchnię z białą rdzą może być przemalowana po dokładnym zmyciu i usunięciu białej rdzy i innych zanieczyszczeń
- Powierzchnia musi mieć mierzalny porofil
- Aplikacja testowa jest zalecana w celu określenia kompatybilności i przyczepności
- Nie zaleca się malowania na powierzchni galwanizowane pokryte chromianami-należy usunąć chromiany. Problemy z adhezją mogą się wydażyć



# AMERCOAT® 385

## Metale nieżelazne i stal nierdzewna

- Czyszczenie strumieniowo-ściernie zgodnie z SSPC SP-16 aby osiągnąć równomierny, gęsty profil chropowatości 1.5-4.0 mils (38 – 100 µm). Rozmiar i twardość ścierniwa powinien być dobrany w oparciu o twardość podłoża
- Aluminium może być oczyszczone zgodnie z Mi;-DTL-5541 lub równoważne ( stosować tylko dla konstrukcji nie pracujących w zanurzeniu )

## Stare powłoki

- Wszelkie powłoki powinny być czyste, suche, dobrze przylegające i wolne od luźnej, słabo przylegającej powłoki, wolne od produktów korozji i osadów kredowania
- Przeszlifować powierzchnię lub umyć za pomocą PREP 88. Produkt ten jest kompatybilny z większością właściwie nałożonych i dobrze przylegających powłok, niemniej zaleca się wykonanie malowania testowego w celu potwierdzenia zgodności

## Naprawy

- Uszkodzone obszary przygotować zgodnie z oryginalną specyfikacją przygotowania powierzchni, zfafować brzegi do nietkniętej powłoki. Dokładnie usunąć kurz i ścierniwo przed aplikacją

## Temperatura podłoża i warunki aplikacji

- Temperatura podłoża podczas aplikacji powinna być min o 5°F (3°C) wyższa od temperatury punktu rosy
- Temperatura otoczenia podczas aplikacji i utwardzania powinna być pomiędzy 40°F (4°C) a 122°F (50°C)
- Wilgotność względna podczas aplikacji nie powinna przekraczać 85%

## NIEKTÓRE SPECYFIKACJE SYSTEMOWE

- Farby gruntujące: bezpośrednio na stal; grunty DIMETCOTE, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ
- Farby nawierzchniowe: Poliuretany z serii AMERCOAT 450, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, PITTHANE

## INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA

### Proporcja mieszania objętościowo: baza do utwardzacza 50:50 (1:1)

- Wstępnie wymieszać bazę za pomocą mieszadła pneumatycznego o średniej szybkości w celu ujednoczenia bazy w pojemniku. Dodać utwardzacz do bazy i mieszać za pomocą mieszadła przez 1-2 minuty aż do kompletnego ujednoczenia mieszaniny

### Czas wstępnej reakcji

Czas wstępnej reakcji dla produktu zmieszanego	
Temperatura mieszaniny	Czas wstępnej reakcji
poniżej 60°F (16°C)	30 min.
60°F (16°C)	15 min.
powyżej 75°F (24°C)	brak

# AMERCOAT® 385

## **Przydatność mieszanki do stosowania**

3 godz. at 70°F (21°C)

Uwaga: Patrz DANE DODATKOWE- czas przydatności do stosowania

## **APLIKACJA**

- Obszar musi być zasłonięty przed obecnymi w powietrzu cząsteczkami i zanieczyszczeniami
- Unikać ekspozycji farby na spaliny lub dwutlenek węgla z innych źródeł co może przyczynić się do wypacania amin i żółknięcia jasnych kolorów
- Zapewnić dobrą wentylację podczas aplikacji i utwardzania
- Zastosować osłony przed wiatrem mogącym mieć wpływ na jakość malowania

## **Temperatura farby**

Temperatura farby podczas aplikacji powinna być 50°F (10°C) i 90°F (32°C)

## **NATRYSK PNEUMATYCZNY**

- Użyć standardowy sprzęt do natrysku powietrznego

## **Zalecany rozcieńczalnik**

Globalnie stosować THINNER 91-92, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) lub THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) powyżej 90°F (32°C) w USA i Kanadzie

## **Objętość rozcieńczalnika**

0 - 20%

## **Średnica dyszy**

Ok. 0.070 in (1.8 mm)

## **NATRYSK BEZPOWIETRZNY**

- Aparat o przełożeniu 45:1 lub większym
- Może być aplikowana za pomocą urządzenia 2K
- Węże malarskie powinny być możliwie krótkie

## **Zalecany rozcieńczalnik**

Globalnie stosować THINNER 91-92, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) lub THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) powyżej 90°F (32°C) w USA i Kanadzie

## **Średnica dyszy**

0.017 - 0.019 cala (ok. 0.43 - 0.48 mm)

# AMERCOAT® 385

## MALOWANIE PĘDZLEM / WAŁKIEM

- Używać wałek 3/8 cala z wysokiej jakości z naturalnym włóknem i/lub odpornym na rozpuszczalniki. Upewnić się, że wałek/pędzel jest odpowiednio namoczony aby uniknąć uwieżenia powietrza. Kilkakrotne malowanie może być konieczne w celu uzyskania odpowiedniego filmu

## Zalecany rozcieńczalnik

Globalnie stosować THINNER 91-92, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) lub THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) powyżej 90°F (32°C) w USA i Kanadzie

## ROZPUSZCZALNIK DO MYCIA

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

## DANE DODATKOWE

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych warstw na powłokę o grubości DFT do 8.0 mils (200 µm)						
Przemaalowanie farbą...	Przerwy między nakładaniem kolejnych powłok	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
tą samą farbą	minimum	3 dni	42 godz.	24 godz.	12 godz.	6 godz.
	maksimum	nielimitowany	nielimitowany	nielimitowany	nielimitowany	nielimitowany
	Maksimum - zanurzenie	30 dni	30 dni	30 dni	30 dni	30 dni

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych warstw na powłokę o grubości DFT do 8.0 mils (200 µm)						
Przemaalowanie farbą...	Przerwa	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Z uretanami, PSX	minimum	3 dni	42 godz.	24 godz.	12 godz.	6 godz.
	maksimum	3 mies.	2,5 mies.	2 mies.	1,5 mies.	1,5 mies.

### Notatki:

- Czasy schnięcia zależne są od temperatury podłoża jak też grubości powłoki, wentylacji i wilgotności względnej. Maksymalne czasy przemaalowania zależą bardzo od rzeczywistej temperatury podłoża - a nie od temperatury powietrza. Temperatura podłoża powinna być monitorowana, zwłaszcza gdy wystawiona na działanie słońca lub w inny sposób ogrzana. Wyższe temperatury skracają maksymalny czas przemaalowania
- 30 dni przed upływem maksymalnego czasu przemaalowania, zaleca się mycie preparatem PREP 88 aby zapewnić dobrą adhezję. . Po upływie maksymalnego czasu przemaalowania , powierzchnia musi być jednolicie chropowate aż do usunięcia połysku, i wytworzenie chropowatości powierzchni do przemaalowania.

# AMERCOAT® 385

Czasy utwardzania dla grubości DFT do 8.0 mils (200 µm)			
Temperatura podłoża	Sucha na dotyk	Wstępne utwardzenie	Pełne utwardzenie
40°F (4°C)	8 godz.	4 dni	21 dni
50°F (10°C)	4 godz.	24 godz.	14 dni
60°F (16°C)	3 godz.	20 godz.	7 dni
70°F (21°C)	2 godz.	16 godz.	6 dni
90°F (32°C)	1 godz.	10 godz.	4 dni

#### Notatki:

- Podczas aplikacji i utwardzania należy zapewnić właściwą wentylację (patrz ARKUSZE INFORMACYJNE NR 1433 i 1434)
- Skontaktuj się z przedstawicielem PPG aby uzyskać szczegółową informację

Czas przydatności mieszanki do użycia (lepkość aplikacyjna)	
Temperatura mieszanki	Przydatność mieszanki do stosowania
50°F (10°C)	5 godz.
70°F (21°C)	3 godz.
90°F (32°C)	1,5 godz.

#### Certyfikacje produktu

- Mil-PRF-23236(C) Type V, Class 7, Grade C
- Military Sealift Command- części zanurzone kadłuba, część nadwodna i zbiorniki słonej wody balastowej
- Zgodna z wymogami USDA dla okazjonalnego kontaktu z żywnością
- NFPA Class A for Flame Spread and Smoke Development- klasa A NFPA dla materiałów wolno rozprzestrzeniających ogień
- NORSOK M501 Rev. 5, System 7 Subsea surfaces (powierzchnie pod wodą)
- MPI Category #108

#### BHP

- Patrz ARKUSZE INFORMACYJNE NR 1430, 1431 oraz odpowiednie karty charakterystyki niebezpiecznego preparatu chemicznego
- Wyrób zawiera rozpuszczalniki, w związku z czym należy zachować ostrożność i unikać wdychania oparów i mgły natryskowej oraz kontaktu farby z oczami i skórą

#### DOSTĘPNOŚĆ NA ŚWIECIE

Przedsiębiorstwo PPG Protective and Marine Coatings niezmiennie dokłada starań, aby dostarczać odbiorcom identyczny wyrób niezależnie od ich umiejscowienia geograficznego. Jednakże konieczne jest czasem wprowadzanie drobnych modyfikacji do wyrobu, aby spełniał on wymagania zawarte w lokalnych lub krajowych przepisach bądź wynikające z konkretnych okoliczności. W tego typu przypadkach należy korzystać z alternatywnych kart technicznych.



# AMERCOAT® 385

## ODNIESIENIA

- Objąsnienia do kart technicznych ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1410
- Objąsnienia do kart technicznych produktów ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1411
- Wskazówki BHP ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1430
- Bezpieczeństwo w pomieszczeniach|zamkniętych, ochrona zdrowia, ryzyko|wybuchu, ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1431  
ryzyko zatrucia

## GWARANCJA

PPG gwarantuje, że (i) posiada tytuł prawny do wyrobu, (ii) jakość tego wyrobu zgodna jest ze specyfikacjami PPG obowiązującymi dla tego wyrobu w czasie jego produkcji i (iii) wyrób zostanie dostarczony w stanie wolnym od wszelkich legalnych roszczeń osoby trzeciej o naruszenie jakiegokolwiek amerykańskiego patentu dotyczącego tego wyrobu. GWARANCJE ZAWARTE POWYŻEJ SĄ JEDYNYMI GWARANCJAMI SKŁADANYMI PRZEZ PPG, A WSZELKIE INNE WYRAŻNE LUB DOROZUMIANE GWARANCJE, GWARANCJE USTAWOWE LUB W INNY SPOSÓB WYNIKAJĄCE Z PRZEPISÓW PRAWA, Z PRZEBIEGU TRANSAKCJI HANDLOWEJ LUB ZE ZWYCZAJÓW HANDLOWYCH, WŁĄCZNIE Z, M.IN., WSZELKIMI GWARANCJAMI PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU LUB ZASTOSOWANIA, ZOSTAJĄ NINIEJSZYM PRZEZ PPG WYKLUCZONE. W ramach niniejszej gwarancji Nabywca może wnosić roszczenia wobec PPG wyłącznie w formie pisemnej w ciągu pięciu (5) dni od daty odkrycia przedmiotowej wady, jednakże nie później niż wcześniejszy z dwóch następujących terminów: termin upływu okresu przydatności wyrobu do zastosowania lub rok od daty dostawy wyrobu do Nabywcy. Jeżeli Nabywca nie zawiadomi PPG o niezgodności wyrobu w trybie wskazanym powyżej, wykluczy to możliwość uzyskania przez Nabywcę odszkodowania na podstawie niniejszej gwarancji.

## OGRANICZENIA ODPOWIEDZIALNOŚCI

PPG W ŻADNYCH OKOLICZNOŚCIACH NIE BĘDZIE PONOSIĆ ODPOWIEDZIALNOŚCI WEDŁUG JAKIEJKOLWIEK TEORII ODSZKODOWANIA (NIEZALEŻNIE OD TEGO, CZY JEJ PODSTAWĄ JEST ODPOWIEDZIALNOŚĆ Z TYTUŁU JAKIEGOKOLWIEK ZANIEDBANIA LUB ODPOWIEDZIALNOŚĆ BEZWZGLĘDNA BĄDŹ DELIKTOWA) ZA JAKIEJKOLWIEK SZKODY POŚREDNIE, SZCZEGÓLNE, UBOCZNE LUB WYNIKOWE W JAKIKOLWIEK SPOSÓB ZWIĄZANE Z JAKIMKOLWIEK UŻYCIEM NINIEJSZEGO WYROBU LUB Z TAKIEGO UŻYCIA WYNIKAJĄCE LUB WYPŁYWAJĄCE. Informacje zawarte w niniejszej karcie mają jedynie charakter wskazówek i oparte są o próby laboratoryjne uznawane przez PPG za wiarygodne. PPG zastrzega sobie prawo do modyfikacji zawartych tu informacji na podstawie praktycznych doświadczeń i rezultatów ciągłego rozwoju wyrobu. Wszelkie zalecenia lub sugestie dotyczące stosowania niniejszego wyrobu, przedstawione w dokumentacji technicznej lub sformułowane w odpowiedzi na określone zapytania, opierają się o dane, które wedle najlepszej wiedzy PPG są wiarygodne. Zarówno wyrób, jak i powiązane z nim informacje przeznaczone są dla użytkowników dysponujących wymaganą wiedzą fachową i kwalifikacjami branżowymi. To na użytkowniku końcowym spoczywa odpowiedzialność za zwerifikowanie przydatności wyrobu do planowanego przez siebie zastosowania; przyjmuje się, że Nabywca już dokonał takiej oceny wedle swojego uznania i na własne ryzyko. PPG nie posiada możliwości wpływania na jakość lub stan podłoża bądź na szereg innych czynników determinujących przeznaczenie wyrobu i proces jego aplikacji. Dlatego PPG nie przyjmuje na siebie żadnej odpowiedzialności za straty, urazy lub uszkodzenia wynikłe z takiego zastosowania wyrobu bądź z informacji zawartych w niniejszej karcie (chyba że określone pisemne umowy stanowią inaczej). Niezadawalające efekty aplikacji wyrobu mogą wynikać ze zmian w otoczeniu, w którym wyrób jest stosowany, z modyfikacji procedur aplikacyjnych bądź z ekstrapolacji danych. Niniejsza karta zastępuje wszelkie poprzednie jej wersje, a obowiązkiem Nabywcy przed zastosowaniem wyrobu jest upewnienie się, czy zawarte tu informacje są nadal aktualne. Na witrynie www.ppgmc.com opublikowane są aktualne karty techniczne wszystkich wyrobów PPG do zastosowań ochronnych i dla okrętownictwa. Wersja angielska niniejszej karty będzie mieć charakter nadrzędny wobec wszelkich jej tłumaczeń.

# AMERCOAT® 385

Opakowania: Dostępna w 2 galonowych i 10 galonowych zestawach; ( 2 galonowy zestaw składa się z 1 galona bazy i 1 galona utwardzacza, 10 galonowy zestaw składa się z 5 galonów bazy i 5 galonów utwardzacza )

Kod Produktu	Opis
AT 385-1	Baza Buff ( żółtawy )
AT 385-3	Baza biała
AT 385-9	Baza czarna
AT 385-23	Baza perłowo-szara
AT 385-72	Baza czerwona , tlenkowa
AT385A-1	AMERCOAT 385PA Buff (zawiera fosforan cynku)
AT385A-7	AMERCOAT 385 PA Red (zawiera MIO)
AT385-B	Utwardzacz
AT385LH23	Baza LH perłowo-szara ( tylko w USA )
AT385LH702	Baza LH Solar Red/słoneczny czerwony ( tylko USA )
AT385LH-B	Utwardzacz LH ( tylko USA)

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.