

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, Mehrzweck-Phenalkamine-Epoxidharz

EIGENSCHAFTEN

- Vielseitig verwendbares Epoxidharz für Industrie- und Marineanwendungen
- Sehr gute Haftungseigenschaften, geeignet auch für feuchtgestrahlte Untergründe (trocken oder feucht)
- Gutes Kantenabdeckungsvermögen (>70%)
- Geringer VOC; extrem niedriger HAP
- Beständigkeit bei gut ausgelegtem / kontrolliertem Kathodenschutz
- Gute Beständigkeit gegen chemisch verunreinigtes Wasser
- Gute Abriebbeständigkeit
- Applikation und Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen
- Auch mit Antirutschmaterial (separat geliefert) für Decksoberflächen verfügbar

FARBTÖNE UND GLANZ

- Begrenzte Farbauswahl erhältlich
- Seidenglänzend

Hinweis: Eine charakteristische Eigenschaft von Epoxidharzbeschichtungen ist das Kreiden und Verblässen bei Freibewitterung. Helle Farbtöne sind zum Teil anfällig für Vergilbungen.

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,5 kg/L (12,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	87 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 102,0 g/kg max. 153,0 g/L (ca. 1,3 lb/gal) EPA Methode 24: 145,0 g/ltr (1,2 lb/USgal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	100 - 300 µm (4,0 - 12,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	8,7 m ² /L bei 100 µm (349 ft ² /US gal bei 4,0 mils)
Handtrocken	5 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 5 Stunden Maximum: 6 Monate
Haltbarkeit	Basis: mindestens 36 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 36 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Die Leistungsfähigkeit der Beschichtung hängt, im allgemeinen, proportional vom Oberflächenvorbereitungsgrad ab
- Strahlen ist normalerweise die effektivste und wirtschaftlichste Methode. Falls dies unmöglich oder nicht durchführbar ist, kann diese Beschichtung auch auf mechanisch gereinigte Oberflächen aufgetragen werden
- Alle Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von allen Verunreinigungen sein, inklusive Salzablagerungen. Kontaktieren Sie PPG für den maximal zulässigen Verunreinigungsgrad durch Salze

Stahl

- Für atmosphärische Belastungen, Strahlen ISO-Sa2½ oder mindestens SSPC SP-6, mechanische Reinigung ISO-St3 (SSPC SP-3) oder manuelle Reinigung ISO-St2 (SSPC SP-2) oder Ultrahochdruckwasserwaschen SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)
- Bei Immersion: Stahl; Strahlen ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)

Beton

- Entfernen von Fett, Öl und anderen penetrierenden Verunreinigungen gemäß ASTM D4258
- Abschleifen der Oberfläche gemäß ASTM D4259 restloses Entfernen von Kalk und Oberflächenglanz oder Zementschlämme. Zu erreichendes Oberflächenprofil - ICRI CSP 3 - 5
- AMERCOAT 114 A kann als Porenfüller verwendet werden. Prüfen Sie mit dem technischen Service von PPG entsprechende Alternativen
- Maximal empfohlene Feuchtetransmissionsrate 3 lbs / 1.000 ft² / 24 Stunden gemäß Feuchtetransmissionstest (ASTM F1869, Kalziumchloridtest oder gemäß ASTM D4263, Plastikfolientest)
- Alternativ kann auch die Kalziumcarbid-Gasmethode, gemäß ASTM D4944, angewendet werden, der Feuchtegehalt darf 4% nicht überschreiten

Verzinkter Stahl

- Entfernen von Öl- oder Seifenfilmen mit einem chemischen Reinigungsmittel oder Emulsionsreiniger
- Sweepen mit einem Feinstrahlmittel gemäß der SSPC SP-16 Richtlinie, um ein Profil von 40 - 75 µm (1.5 - 3.0 mils) zu erreichen. Falls Sweepen nicht möglich ist, kann die Verzinkung auch mit einem geeigneten Zinkphosphatierungsmittel behandelt werden
- Verzinkungen, die mindestens 12 Monate der Freibewitterung ausgesetzt waren, sollten vor dem Beschichten mittels Hochdruckwasserwaschen gereinigt werden, um alle Verunreinigungen und Weißrost (Zinkkorrosionsprodukte) restlos zu entfernen

NE-Untergründe und Edelstahl

- Jegliche Korrosion, Schmutz, Feuchtigkeit, Fette und andere Kontaminationen sind restlos von der Oberfläche zu entfernen
- Sweepen mit einem Feinstrahlmittel, gemäß SSPC SP-16 Richtlinie, um ein Strahlprofil von 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils) zu erreichen

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

IMO-MSC.215 (82) Anforderungen für Wasserballasttanks

- Stahl; ISO 8501-3: 2006 Vorbereitungsgrad P2, wobei alle Kanten einen gerundeten Radius von mindestens 2 mm (0.079 in) oder dreifach geschliffener Kante oder einen mindest gleichwertigen Prozeß vor den Beschichtungsarbeiten aufweisen
- Stahl oder Stahl mit einem nicht geprüften Zinksilikat-Shopprimer: Strahlen ISO-Sa2½ (SSPC SP-10), Strahlprofil 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Stahl mit einem zugelassenen Zinksilikat-Shopprimer; Schweißnähte und Bereiche, wo der Shopprimer beschädigt oder der Untergrund freiliegt ist, sollte gemäß ISO-Sa 2½ (SSPC SP-10) mit einem Strahlprofil 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) gestrahlt werden: [1] Für Shopprimer mit einer IMO-Zulassung; keine weiteren Anforderungen; [2] Für Shopprimer ohne IMO-Zulassung; Strahlen bei mind. ISO-Sa2 (SSPC SP-6) Entfernen von mindestens 70% des intakten Shopprimers, Strahlmittel 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Bemessungsgröße der Staubmenge "1" für Staubgrößenklasse "3", "4" oder "5"; niedrigere Klassen sind von der Oberfläche zu entfernen, sofern sichtbar ohne Vergrößerungsglas. (ISO 8502-3:1992 - Klebebandverfahren)
- Grundierter Stahl oder vorherige Beschichtung muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

Altbeschichtungen und Reparaturen

- Es ist sicherzustellen, dass die Altbeschichtung intakt ist und gut haftet
- Nicht auf thermoplastische Beschichtungen oder Beschichtungen, die eine schlechte Lösemittelbeständigkeit aufweisen, applizieren
- Das Anlegen einer Testfläche zur Bestimmung der Kompatibilität und Haftung wird empfohlen
- Mechanische Reinigung des existierenden Stahls gemäß SSPC SP-3 (Atmosphärische Bedingungen) oder SSPC SP-11 (Immersionseinsatz)
- Alternativ, kann PREP 88 verwendet werden, um bestehende Altbeschichtungen vorzubereiten. Bitte beachten Sie das Produkt-Datenblatt von PREP 88 für weitere Details
- Die Randbereiche der intakten und festhaftenden Altbeschichtung sind entsprechend anzugleichen

Untergrundtemperatur

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit während der Applikation und Aushärtung sollte nicht mehr als 85% betragen
- Untergrundtemperatur sollte während der Applikation zwischen -7°C (20°F) und 50°C (122°F) betragen
- Die Umgebungstemperatur während der Verarbeitung und Aushärtung sollte zwischen -7°C (20°F) und 50°C (122°F) liegen

Anmerkung:

- Materialtemperatur für die Verarbeitung muss zwischen 10°C (50°F) und 27°C (80°F)
- Die Oberfläche sollte inspiziert werden, um sicherzustellen, dass bei kalten Wetterbedingungen kein Eis auf der Oberfläche vorhanden ist

SYSTEM SPEZIFIKATION

- Grundierungen: Direkt auf dem Substrat, DIMETCOTE Serie, AMERCOAT 68 Serie, SIGMAZINC Serie, AMERCOAT Epoxidharze und SIGMA Epoxidharze
- Deckbeschichtungen: AMERCOAT 450 Serie, SIGMADUR Serie, SIGMACOVER Epoxidharze, AMERCOAT Epoxidharze, AMERSHIELD, PSX Deckbeschichtungen Serie, Pitthane Deckbeschichtungen Serie & Durethane DTM

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 80 : 20 (4 : 1)

- Die Temperatur der gemischten Basis und Härter sollte über 10°C (50°F) liegen, sonst kann zusätzliches Verdünnen erforderlich sein, um die Applikationsviskosität zu erreichen
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden

Vorreaktionszeit

Vorreaktionszeiten für gemischtes Produkt	
Temperaturen gemischtes Produkt	Vorreaktionszeit
20 °C (68°F)	15 Minuten
10 °C (50°F)	30 Minuten
Unter 5°C (41°F)	45 Minuten

Topfzeit

1,5 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92 oder THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1.5 - 2.0 mm (ca. 0.060 - 0.079 in)

Düsendruck

0,3 - 0,4 MPa (ca. 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92 oder THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

ca. 0.48 - 0.58 mm (0.019 - 0.023 in)

Düsendruck

15,0 MPa (ca. 150 bar; 2176 p.s.i.)

Hinweis: Um ein optimales und ästhetisches Erscheinungsbild zu erreichen, kann das Produkt mit 10% verdünnt werden

PINSEL/ROLLE

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92 oder THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%

Anmerkung:

- Applikation mittels Pinsel führt zu typischen Pinselfurchen, bedingt durch die thixotrope Einstellung des Beschichtungsstoffes, und daher ist diese Applikationsmethode besonders für kleine Flächen, schwer zugängliche Bereiche, zum Vorlegen oder zum Ausbessern geeignet.
- Spritzapplikation wird empfohlen aber wenn dies nicht möglich, dann ist Streichen oder Rollen ein geeignetes Verfahren. Die Beschichtung sollte mit einem geeigneten Pinsel oder einer Kurzhaarrolle aufgetragen werden.

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

THINNER 90-53 oder THINNER 90-58

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
100 µm (4,0 mils)	8,7 m ² /l (349 ft ² /US gal)
300 µm (12,0 mils)	2,9 m ² /l (116 ft ² /US gal)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 300 µm (12.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
sich selbst	Minimum	28 Stunden	14 Stunden	8 Stunden	5 Stunden	2 Stunden
	Maximum	6 Monate	6 Monate	6 Monate	3 Monate	1 Monat
Polyurethanen und PSX	Minimum	36 Stunden	24 Stunden	14 Stunden	7 Stunden	4 Stunden
	Maximum	3 Monate	3 Monate	2 Monate	1 Monat	15 Tage

Anmerkung:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Eine Reinigungswäsche mit PREP 88, SIGMARITE 88 oder gleichwertig ist nach 30 Tagen Freibewitterung vor der Applikation von Deckbeschichtungen erforderlich
- Wenn das maximale Überarbeitungsintervall überschritten ist, dann ist die Oberflächen anzurauen
- Alkydharz- und wasserverdünnbare Beschichtungen sollten appliziert werden, wenn der Beschichtungsfilm den Trockengrad "Trocken zur weiteren Handhabung" bzw. maximal den 3fachen Zeitrahmen dieses Trockengrades erreicht hat
- Das maximale Überarbeitungsintervall ist stark abhängig von den aktuellen Oberflächentemperaturen - und nicht einfach den Lufttemperaturen. Oberflächen, die der direkten Sonnenstrahlung ausgesetzt oder sich anderweitig aufheizen weisen ein verkürztes maximales Überarbeitungsintervall auf.
- Das Mindest-Überarbeitungsintervall mit sich selbst dient zur Vermeidung von Läuferbildung bei hohen Schichtdicken. Im Nass-in-Nass-Verfahren kann das Produkt zwischen der Vorlegesicht und der Hauptschicht aufgetragen werden.

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 300 µm (12.0 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Immersion im Wasser
-5°C (23°F)	36 Stunden	60 Stunden	21 Tage
0°C (32°F)	24 Stunden	36 Stunden	14 Tage
10°C (50°F)	10 Stunden	16 Stunden	10 Tage
20°C (68°F)	5 Stunden	10 Stunden	6 Tage
30°C (86°F)	3 Stunden	8 Stunden	3 Tage

Anmerkung:

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- Trockenzeiten sind abhängig von der Luft- und Oberflächentemperatur, genauso wie von der Schichtdicke, Ventilation und der relativen Luftfeuchtigkeit

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
15°C (59°F)	2 Stunden
20°C (68°F)	1,5 Stunden
30°C (86°F)	40 Minuten

Hinweis: Wenn das Material mit 10% THINNER 91-92 oder THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10) verdünnt wird, wird sich die Topfzeit wie folgt verlängern: 2,5 Stunden (15°C); 2 Stunden (20°C) und 1 Stunde (30°C)



AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Produkt Qualifikationen

- Zulassung durch DNV und ABS in Übereinstimmung mit IMO Resolution MSC.215(82) Performance Standard für Protective Coatings (PSPC) für Seewasserballasttanks
- NAVSEA Mil-PRF-23236(D) Classes 5,7 und 17, Typ VII, Grade C (nur für US hergestellte Produkte)
- NAVSEA Mil-PRF-24647 für Schiffsrümpfe (Unterwasserbereich) (nur für US hergestellte Produkte)
- Getestet durch NOHC als geeignete Innenbeschichtung für Container zur Getreidelagerung
- Erfüllt die Anforderungen gemäß Mil-PRF-4556(F) für die Lagerung von Flugtreibstoffe (nur für US hergestellte Produkte)
- Konform mit EI 1541, Performance Anforderungen für Korrosionsschutzsysteme von Behältern und Rohren für die Lagerung / Verwendung von Flugtreibstoffen
- Erfüllt und übertrifft die Leistungsfähigkeitsanforderungen vom Ingenieurbüro C-200a und SSPC Paint 16

GEFAHRENHINWEISE

- Für die Beschichtungsstoffe und empfohlene Verdünnungen siehe INFORMATION SHEETS 1430, 1431 und die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter
- Dies ist ein lösemittelhaltiger Beschichtungsstoff. Das Einatmen von Spritznebel oder Dämpfen sowie der Kontakt der Haut und der Augen mit dem flüssigen Beschichtungsstoff sollte vermieden werden

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz

HINWEISE

- | | | |
|---|-------------------|------|
| • SIEHE - CONVERSION TABLES | INFORMATION SHEET | 1410 |
| • SIEHE - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS | INFORMATION SHEET | 1411 |
| • SIEHE - SAFETY INDICATIONS | INFORMATION SHEET | 1430 |
| • SIEHE - SAFETY IN CONFINED SPACES AND HEALTH SAFETY, EXPLOSION
HAZARD - TOXIC HAZARD | INFORMATION SHEET | 1431 |
| • SIEHE - SAFE WORKING IN CONFINED SPACES | INFORMATION SHEET | 1433 |
| • SIEHE - DIRECTIVES FOR VENTILATION PRACTICE | INFORMATION SHEET | 1434 |
| • SIEHE - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST | INFORMATION SHEET | 1490 |
| • SIEHE - SPECIFICATION FOR MINERAL ABRASIVES | INFORMATION SHEET | 1491 |
| • SIEHE - RELATIVE HUMIDITY - SUBSTRATE TEMPERATURE - AIR TEMPERATURE | INFORMATION SHEET | 1650 |

GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT. Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEGLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf www.ppgpmc.com. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

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.

