

# AMERCOAT® 385

## DESCRIPTION

Revêtement époxy polyamide bi-composant, haut viscosité, à usage multiple

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Epoxy haut pouvoir couvrant à usage multiple
- Couche intermédiaire époxy haut extrait sec à haute viscosité
- Compatible avec une large gamme de subjectiles et de préparations de surface
- Excellente résistance aux projections de produits chimiques
- AMERCOAT 385 PA contient du phosphate de zinc ce qui renforce ses propriétés anticorrosion, disponible uniquement aux Etats Unis et en Asie du Sud Est.
- Également disponible en version pigmentée à l'oxyde de fer micacé

## COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Blanc, Noir, Oxyde Rouge, Chamois Clair, Gris Perle
- Mat

### Note:

- Les revêtements époxy farinent et se décolorent s'ils sont soumis aux UV, à des températures élevées ou exposés en ambiance chimique. Une décoloration et un farinage normal ne vont pas modifier les performances. Les couleurs claires vont foncer dans le temps. Des différences de teinte d'un lot à l'autre peuvent se produire. Les mises à la teinte sont approximatives
- AMERCOAT 385 PA Rouge (formule contenant de l'Oxyde de Fer Micacé), AMERCOAT 385 PA Chamois (pas d'Oxyde de Fer Micacé)

## CARACTERISTIQUES A 68°F (20°C)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Densité	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Extrait sec en volume	68 ± 2%
COV (livré)	max. 2,6 lb/US gal (env. 312 g/l)
Résistance à la température (en continu)	Jusqu'à 200°F (93°C)
Résistance à la température (intermittent)	Jusqu'à 250°F 121°C)
Épaisseur recommandée du film sec	3,0 - 8,0 mils (75 - 200 µm) selon le système
Rendement théorique	218 ft <sup>2</sup> /US gal pour 5,0 mils (5,4 m <sup>2</sup> /l pour 125 µm)



# AMERCOAT® 385

## Informations sur le mélange

<b>Date Limite d'Utilisation Optimale</b>	Base : minimum 36 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec
---	--

### Note:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage
- Les teintes peuvent changer à températures élevées
- L'exposition à une température intermittente doit être inférieure à 5 % du temps, avec un maximum de 24 heures
- En immersion, le produit doit être appliqué à une épaisseur film sec totale minimum de 10 mils (250 microns) en 2 - 3 couches
- La version phosphate de zinc ne doit pas être utilisée en immersion. Contacter le Service Technique PPG pour l'immersion

## ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

- La performance d'un revêtement est, en général, proportionnelle au degré de préparation de surface
- Le décapage par projection d'abrasif est généralement la méthode la plus efficace et la plus économique. Lorsque cela est impossible ou peu pratique, le revêtement peut être appliqué sur des surfaces nettoyées mécaniquement
- Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de tous contaminants, y compris de dépôts de sel. Contactez PPG pour les taux de sel maximaux admissibles

### Acier

- Eliminer la rouille, les salissures, la graisse et autres contaminants par l'un des procédés suivant en fonction du degré de propreté requis SSPC SP-2, 3, 6, 7 ou 10 (St2, St 3, Sa1, Sa 2, Sa 2.1/2 selon ISO 8501.1). Ces préparations de surface minimum peuvent être utilisées sur acier préalablement décapé par projection d'abrasif. Le choix de la préparation de surface est fonction du système retenu et des conditions d'utilisation
- En immersion et en ambiance corrosive sévère, le profil de rugosité recommandé est 2.0 - 4.0 mils (50 - 100 µm). L'acier préalablement décapé par projection d'abrasif peut être décapé à l'eau par jet Ultra Haute Pression SSPC-SPWJ-2(L) / NACE W J-2 (L). La surface humide peut être séchée en soufflant de l'air comprimé sec en insistant sur les surfaces horizontales et les recoins

### Béton

- Eliminer la graisse, l'huile et tous autres contaminants conformément à la norme ASTM D4258
- Ponçage conformément à la norme ASTM D-4259 pour éliminer les efflorescences et la laitance, exposer les vides sous-jacents et obtenir une rugosité de surface équivalent à un papier de verre grain 60 ou grossier
- AMERCOAT 114 A peut être utilisé pour remplir les cavités. Vérifier avec le service technique de PPG pour toute autre alternative
- Le taux de transmission d'humidité maximal recommandé est de 1,36 kg / 93 m<sup>2</sup> / 24 heures testé selon les normes (ASTM F1869, test de chlorure de calcium ou selon ASTM D4263, test de la feuille plastique)
- La méthode ASTM D4944 (méthode d'essai au carbure de calcium) peut également être utilisée, le taux d'humidité ne doit pas excéder 4%



# AMERCOAT® 385

## Acier galvanisé

- Eliminer la pellicule d'huile ou de savon avec un détergent ou un nettoyant en émulsion
- Balayage au jet d'abrasif léger avec un abrasif fin conformément à la SSPC SP-16 pour obtenir un profil de rugosité de 1.5 - 3.0 mils (38 - 75 µm). Si le balayage à l'abrasif est impossible, la galvanisation peut être traitée avec un primaire de conversion au phosphate de zinc adapté
- La galvanisation qui a subi un vieillissement extérieur d'au moins 12 mois et présente une surface rugueuse avec présence de rouille blanche peut être recouverte après lavage avec action mécanique et nettoyage pour éliminer la rouille blanche et autres contaminants.
- La surface doit présenter une rugosité mesurable
- Un essai de convenance est recommandé pour vérifier la compatibilité et l'adhérence
- Non recommandé sur acier galvanisé chromaté sans décapage à l'abrasif pour éliminer les chromates. un problème d'adhérence peut se produire

---

## Métaux non-ferreux et acier inoxydable

- Balayage au jet d'abrasif conformément aux recommandations de la norme SSPC SP-16 pour obtenir un profil de rugosité uniforme et dense de 1.5-4.0 mils (38 - 100 µm).  
La taille et la dureté de l'abrasif seront adaptées tels que nécessaire en fonction de la dureté du support
- L'aluminium : traitement de surface conforme à la norme Mil-DTL-5541 ou équivalent (uniquement zones non immergées)

---

## Anciens fonds

- les anciens fonds doivent être propres, secs, bien adhérents et exempts de peintures non adhérentes, corrosion ou de résidus de farinage
- Ponçage ou nettoyage avec le PREP 88. Ce produit est compatible avec la plupart des anciens fonds bien adhérents. Cependant, un test de convenance est recommandé pour confirmer la compatibilité

---

## Réparation

- Les zones endommagées recevront la même préparation de surface que celle spécifiée à l'origine, meuler les angles du revêtement. Eliminer la poussière ou les résidus d'abrasif avant de faire les retouches

---

## Température du support et conditions d'application

- La température du support pendant l'application doit être supérieure d'au moins 5°F (3°C) au point de rosée
- La température ambiante pendant l'application et le séchage doit être comprise entre 40°F (4°C) et 122°F (50°C)
- L'humidité relative pendant l'application doit être inférieure à 85%

---

## **SYSTEME**

- Primaires : directement sur le support ; les DIMETCOTE, AMERCOAT 68 HS, AMERCOAT 68MCZ
- Couches de finition : les polyuréthanes AMERCOAT 450, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, PITTHANE

# AMERCOAT® 385

## MODE D'EMPLOI

### rapport de dosage en volume : base / durcisseur 50/50 (1/1)

- Mélanger la base avec un mélangeur pneumatique à vitesse modérée pour homogénéiser le produit. Ajouter le durcisseur à la base et agiter avec un mélangeur pendant 1 - 2 minutes jusqu'à dispersion complète

### Durée de mûrissement du mélange

Durée de mûrissement du mélange	
Température du mélange	Durée de mûrissement du mélange
En dessous de 60°F (16°C)	30 minutes
60°F (16°C)	15 minutes
Au dessus de 75°F (24°C)	Sans

### Durée pratique d'utilisation du mélange

3 heures à 70°F (21°C)

Note: Voir INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES - Durée pratique d'utilisation du mélange

## APPLICATION

- Protéger la surface des particules en suspension et des polluants
- Eviter les gaz de combustion ou autres sources d'oxyde de carbone qui peuvent favoriser le blush amine et le jaunissement des teintes claires
- Assurer une bonne ventilation pendant l'application et le séchage
- Abriter du vent pour éviter que les paramètres de pulvérisation soient modifiés

### **Température du produit**

La température pendant l'application doit être comprise entre 50°F (10°C) et 90°F (32°C)

### Pistolet pneumatique

- Utiliser un équipement conventionnel standard

### **Diluant recommandé**

THINNER 91-92, aux US et au Canada THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) ou THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) au-dessus de 90°F (32°)

### **Taux de dilution**

0 - 20%

### **Diamètre de la buse**

Env. 0.070 pouces (1.8 mm)



# AMERCOAT® 385

## Pistolet airless

- Rapport de pompe 45/1 ou plus
- Peut être appliqué avec un équipement à plusieurs composants
- Les tuyaux doivent être le plus court possible

## Diluant recommandé

THINNER 91-92, aux US et au Canada THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) ou THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) au-dessus de 90°F (32°)

## Diamètre de la buse

0.017 - 0.019 pouces (env. 0.43 - 0.48 mm°)

## Brosse/rouleau

- Utiliser une brosse en fibres naturelles de haute qualité et/ou résistant aux solvants. La brosse ou le rouleau devront être bien chargés pour éviter les inclusions d'air. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur requise

## Diluant recommandé

THINNER 91-92, aux US et au Canada THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) ou THINNER 21-05 (AMERCOAT 101) au-dessus de 90°F (32°C)

## SOLVANT DE NETTOYAGE

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

## INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Délai de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 8.0 mils (200 µm)						
Recouvrable par...	Délai de recouvrement	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Lui-même	Minimum	3 jours	42 heures	24 heures	12 heures	6 heures
	Maximum	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité
	Maximum - immersion	30 jours	30 jours	30 jours	30 jours	30 jours

# AMERCOAT® 385

## Délai de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 8.0 mils (200 µm)

Recouvrable par...	Délai	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Par un urethane et PSX	Minimum	3 jours	42 heures	24 heures	12 heures	6 heures
	Maximum	3 mois	2,5 mois	2 mois	1,5 mois	1,5 mois

### Note:

- Les temps de séchage sont fonction de la température ambiante et de la température du support ainsi que de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'humidité relative. Les délais de recouvrement maximum sont liés à la température du support - pas uniquement à la température ambiante. Le délai de recouvrement maximum est diminué par températures élevées.
- La surface doit être propre et sèche. Tout contaminant doit être identifié et éliminé. Un lavage avec le PREP 88 ou équivalent est recommandé avant application des finitions après 30 jours d'exposition. Toutefois, il faut prêter une attention particulière aux surfaces exposées à la lumière du soleil sur lesquelles du farinage peut être présent. Dans ces cas, une préparation de surface complémentaire peut s'avérer nécessaire. Les Services Techniques de PPG peuvent vous renseigner sur les méthodes de nettoyage adaptées. Si le délai de recouvrement maximum est dépassé, dépolir la surface

## Temps de séchage pour une épaisseur film sec jusqu'à 8.0 mils (200 µm)

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable	Séchage complet
40°F (4°C)	8 heures	4 jours	21 jours
50°F (10°C)	4 heures	24 heures	14 jours
60°F (16°C)	3 heures	20 heures	7 jours
70°F (21°C)	2 heures	16 heures	6 jours
90°F (32°C)	1 heure	10 heures	4 jours

### Note:

- Une ventilation adéquate est nécessaire pendant l'application et le séchage (voir FICHES INFORMATIONS 1433 et 1434)
- Contacter votre représentant PPG pour plus de détails

## Durée pratique d'utilisation (viscosité d'application)

Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
50°F (10°C)	5 heures
70°F (21°C)	3 heures
90°F (32°C)	1,5 heures

## Qualifications du produit

- Mil-PRF-23236(C) Type V, Classe 7, Grade C
- Military Sealift Command - oeuvres vives, et ballasts à eau de mer
- Conforme aux exigences du USDA Incidental Food Contact
- Classe A NFPA pour la propagation de flamme et la production de fumée
- NORSOK M501 Rev. 5, Système 7 surfaces sous-marines
- Catégorie MPI #108



# AMERCOAT® 385

## SECURITE

- 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 TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

## REFERENCES

• Table de Conversion	FICHE INFORMATION	1410
• Explication des fiches techniques	FICHE INFORMATION	1411
• Conditions de sécurité	FICHE INFORMATION	1430
• Hygiène et sécurité en espaces confinés – risques d'explosion et toxicité	FICHE INFORMATION	1431

## GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

## LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur [www.ppgmc.com](http://www.ppgmc.com). Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.



# AMERCOAT® 385

Conditionnement : Disponible en kits de 2 gallons et 10 gallons (les kits de gallon comprennent 1 gallon complet de base et 1 gallon complet de durcisseur ; les kits de 10 gallons comprennent 5 gallons de base et 5 gallons de durcisseur)

Code produit	Description
AT 385-1	Base chamois
AT 385-3	Base blanc
AT 385-9	Base noir
AT 385-23	Base gris perle
AT 385-72	Base oxyde rouge
AT385A-1	AMERCOAT 685PA Chamois (contient du phosphate de zinc)
AT385A-7	AMERCOAT 385PA Rouge (contient de l'oxyde de fer micacé)
AT385-B	Durcisseur

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.