

# AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

## BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, festkörperreiche Epoxidharzbeschichtung

## EIGENSCHAFTEN

- Hochwertige, selbstgrundierende Universal-Epoxidharz-Beschichtung
- Festkörperreich, niedriger VOC-Gehalt
- Oberflächentolerant und abriebfest
- Geeignet für feucht vorbereitete Oberflächen
- Gute Haftung auf fast allen bestehenden Beschichtungen
- Gute Beständigkeit gegen Läufer und Spritzer von Chemikalien

## FARBTÖNE UND GLANZ

- Standard Primer- und Kundenfarbtöne
- Seidenglänzend

Hinweis:

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

## BASISDATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	85 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 114,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) max. 163,0 g/L (ca. 1,4 lb/gal) EPA Methode 24: 180,0 g/ltr (1,5 lb/USgal)
Temperaturbeständigkeit (Kontinuierlich)	bis 120°C (250°F)
Temperaturbeständigkeit (Kurzzeitig)	bis 175°C (350°F)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	100 - 200 µm (4,0 - 8,0 mils)
Theoretische Ergiebigkeit	8,5 m²/L bei 100 µm (341 ft²/US gal bei 4,0 mils)
Handtrocken	6 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 16 Stunden Siehe Überarbeitungstabellen
Haltbarkeit	Basis: mindestens 36 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 36 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkungen:

# AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit
- Die Spitzentemperaturbelastung sollte weniger als 5% der Zeit betragen (maximal 24 Stunden)

---

## EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Dieses Produkt so bald wie möglich nach der Vorbereitung der Oberfläche in der spezifizierten Schichtdicke applizieren

---

### Stahl

- Stahl; gestrahlt nach ISO-Sa2½, Rautiefe 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils) oder mechanisch gereinigt gem. ISO-St2 für einen guten Korrosionsschutz
- Stahl; Wasserhochdruckwaschen gemäß VIS WJ2/3L

---

### Beton / Mauerwerk

- 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
- Alternativ kann auch die Kalziumcarbid-Gasmethode, gemäß ASTM D4944, angewendet werden, der Feuchtegehalt darf 4% nicht überschreiten

---

### Verzinkter Stahl

- Sweepen mit einem Feinstrahlmittel gemäß der SSPC-SP16 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-SP16 Richtlinie, um ein Strahlprofil von 40 - 100 µm (1,5 - 4,0 mils) zu erreichen

---

### Altbeschichtungen und Reparaturen

- Geeignete Altbeschichtung muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Für einkomponentige Beschichtungen sind besondere Maßnahmen erforderlich

# AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

## Untergrundtemperatur

- Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte zwischen 5°C (41°F) und 50°C (122°F) liegen
- Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (37°F) über dem Taupunkt liegen

---

## VERARBEITUNGSHINWEISE

### Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 1:1

- Der Beschichtungsstoff sollte vor der Applikation möglichst mit einem mechanischen Rührwerk gut durchgerührt werden, um die Homogenität sicherzustellen
- Den Härter mit der Basis zusammenfügen und umrühren bis die Mischung homogen ist

---

## Topfzeit

2 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

---

## Luftspritzen

### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92

### **Zugabe von Verdünnung**

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

---

## Airless spritzen

### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92

### **Zugabe von Verdünnung**

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

## **Düsenbohrung**

Ca. 0,48 mm (0,019 in)

## **Düsendruck**

15,0 - 18,0 MPa (ca. 150 - 180 bar; 2176 - 2611 p.s.i.)

# AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

## Pinzel/Rolle

- Pinzel - gleichmäßiges Applizieren bei Verwendung eines sauberen und gut benetzten Pinsels
- Bei Verarbeitung mittels Pinzel oder Rolle ist eine TFD von 80 µm (3,1 mils) in einem Arbeitsgang erreichbar

## Reinigungsverdünnung

- THINNER 90-53 oder THINNER 21-06

## ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
100 µm (4.0 mils)	8.5 m <sup>2</sup> /l (341 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 µm (5.0 mils)	6.8 m <sup>2</sup> /l (273 ft <sup>2</sup> /US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.3 m <sup>2</sup> /l (170 ft <sup>2</sup> /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 125 µm (5,0 mils)					
Überarbeitung mit...	Intervall	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
sich selbst und verschiedenen zweikomponentigen Epoxidharzbeschichtungen	Minimum	36 Stunden	16 Stunden	6 Stunden	4 Stunden
	Maximum	3 Monate	3 Monate	2 Monate	1 Monat
Polyurethanen und PSX	Minimum	36 Stunden	16 Stunden	6 Stunden	4 Stunden
	Maximum	1 Monat	1 Monat	14 Tage	7 Tage

### Anmerkungen:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- 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
- Wenn das maximale Überarbeitungsintervall überschritten ist, dann ist die Oberflächen anzurauen
- 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.

# AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

**Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 125 µm (5,0 mils)**

Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
10°C (50°F)	24 Stunden	48 Stunden	21 Tage
20°C (68°F)	6 Stunden	20 Stunden	7 Tage
30°C (86°F)	3 Stunden	12 Stunden	4 Tage
40°C (104°F)	1 Stunde	8 Stunden	3 Tage

Hinweis:

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen

**Topfzeit (bei Applikationsviskosität)**

Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
10°C (50°F)	3 Stunden
21°C (70°F)	2 Stunden
32°C (90°F)	1 Stunde
40°C (104°F)	30 minuten

**GEFAHRENHINWEISE**

- Siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett für vollständige Sicherheits- und Vorsichtsanforderungen
- 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**

- Information sheet | Explanation of product data sheets

**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 Fertigstellungszeitpunkt 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.

# AMERLOCK® 400 C / SIGMACOVER™ 400

## HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEDLICHER 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](http://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.

