

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

OPIS

Dwuskładnikowa, utwardzana fenalkaminami, wielofunkcyjna farba epoksydowa

CHARAKTERYSTYKA PODSTAWOWA

- Wielofunkcyjna farba epoksydowa do zastosowania w przemyśle i w warunkach morskich
- Farba o bardzo dobrej adhezji, odpowiednia dla podłoży czyszczonych na mokro (suche i wilgotne)
- Dobre właściwości krycia krawędzi (> 70%)
- Niska zawartość części stałych, bardzo niskie HAPS
- Odporna na dobrze zaprojektowane systemy ochrony katodowej
- Dobra odporność na wodę zanieczyszczoną chemikaliami
- Dobra odporność na ścieranie
- Utwardza się w temperaturze obniżonej do -18°C (0°F)

KOLOR I POŁYSK

- Ograniczona gama kolorów
- Półpołysk

Uwaga: Farby epoksydowe zgodnie ze swoją charakterystyką kredują i blakną pod wpływem promieni słonecznych. Jasne kolory mają tendencję do żółknięcia w pomieszczeniach wewnętrznych i zewnętrznych

DANE PODSTAWOWE W 20°C (68°F)

Dane dla wymieszanych komponentów	
Ilość składników	dwa
Gęstość	1,5 kg/l (12,7 lb/US gal)
Zawartość substancji stałych	87 ± 2%
VOC (dostarczane)	max. 102,0 g/kg (Dyrektywa 1999/13/EC, SED) max. 153,0 g/l (ok. 1,3 lb/gal) EPA Method 24: 145,0 g/ltr (1,2 lb/USgal)
Zalecana grubość powłoki suchej	100 - 300 µm (4,0 - 12,0 mils) w zależności od systemu
Wydajność teoretyczna	8,7 m ² /l dla 100 µm (349 ft ² /US gal dla 4,0 mils)
Suchość dotykowa	5 godz.
Przerwy między nakładaniem kolejnych powłok	Minimum: 5 godz. Maximum: 6 mies.
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 - wydajność teoretyczna a grubość powłoki
- Patrz DANE DODATKOWE - czas przemalowania
- Patrz DANE DODATKOWE - czas utwardzania

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

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 węglowa

- Dla warunków atmosferycznych, czyścić do ISO-Sa2½ lub minimum SSPC SP-6, lub czyścić narzędziami mechanicznymi do ISO-St3 (SSPC SP-3) lub to ISO-St2 (SSPC SP-2) lub czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem do stopnia SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)
- Dla pracy w zanurzeniu: stal; czyszczenie do SO-Sa2½ (SSPC SP-10)

Beton

- Usunąć smary, oleje i inne zanieczyszczenia penetrujące zgodnie ASTM D4258
- Szlifować powierzchnię zgodnie z ASTM D 4259 aby usunąć wapno, połyskującą powierzchnię lub mleczko wapienne. Osiągnąć profil powierzchni - ICRI CSP 3 do 5
- 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/1000ft²/24 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 czyszczenie strumieniowo-ściernie drobnym ścierniwem zgodnie z wytycznymi SSPC-16 aby osiągnąć profil chropowatości 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils). Gdy omiatanie nie jest możliwe, powierzchnia cynku może być potraktowana odpowiednim środkiem chemicznym zawierającym fosforan cynku
- Powierzchnia cynku sezonowana ponad 12 miesięcy w warunkach atmosferycznych może być malowana po umyciu zanieczyszczeń i białej rdzy za pomocą wody pod wysokim ciśnieniem

Metale nieżelazne i stal nierdzewna

- Usunąć z powierzchni rdzę, brud, wilgoć, smary i inne zanieczyszczenia.
- Lekkie czyszczenie strumieniowo-ściernie drobnym ścierniwem zgodnie z wytycznymi SSPC-16 aby osiągnąć profil chropowatości 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Wymagania dla zbiorników balastowych IMO-MS.C.215(82)

- Stal; przed malowaniem stal należy przygotować wg ISO 8501-3:2006 stopień P2, z zaokrąglonymi wszystkimi krawędziami do promienia min 2 mm (0.079 in) lub załamany przez trzykrotne szlifowanie
- Stal niemalowana lub stal z niezaaprobowanym gruntem czasowej ochrony; czyścić strumieniowo-ściernie do stopnia ISO-Sa2½ (SSPC SP-10), profil chropowatości 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Stal z zaaprobowanym gruntem czasowej ochrony; spawy, obszary uszkodzonego gruntu, uszkodzenia powinny być czyszczone strumieniowo-ściernie do klasy ISO-Sa2½ (SSPC SP-10), profil chropowatości 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils). [1] Dla gruntu czasowej ochrony zaaprobowanego przez IMO; nie ma dalszych wymagań: [2] dla gruntu czasowej ochrony niezaaprobowanego przez IMO: czyszczenie do klasy ISO-Sa2 (SSPC SP-6) i usunięcie co najmniej 70% nieuszkodzonego gruntu, profil chropowatości 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- Dopuszczalny poziom zakurzenia powierzchni: stopień "1". Zanieczyszczenia na poziomie "3", "4" i "5" usunąć o ile są widoczne na powierzchni przeznaczonej do malowania bez użycia szkła powiększającego (ISO 8502-3:1992)
- Stal zagruntowana lub powłoka poprzednia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń

Temperatura podłoża

- Temperatura podłoża powinna być co najmniej o 3°C (5°F) wyższa od temperatury punktu rosy
- Maksymalna wilgotność względna podczas aplikacji i utwardzania nie powinna przekraczać 85%

NIEKTÓRE SPECYFIKACJE SYSTEMOWE

- Grunty: Bezpośrednio na stal, z serii DIMETCOTE, z serii AMERCOAT 68, z serii SIGMAZINC, farby epoksydowe AMERCOAT i farby epoksydowe SIGMA
- Farby nawierzchniowe: z serii AMERCOAT 450, SIGMADUR, epoksydy SIGMACOVER, epoksydy AMERCOAT, AMERSHIELD i PSX 700

INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA

Stosunek mieszania objętościowo: baza do utwardzacza - 80 : 20

- Temperatura mieszanych bazy i utwardzacza powinna być powyżej 10°C (50°F), w przeciwnym razie może zaistnieć potrzeba dodatkowej ilości rozcieńczalnika dla uzyskania odpowiedniej lepkości
- Nadmiar rozcieńczalnika powoduje zmniejszenie odporności na powstawanie zacieków
- Rozcieńczalnik powinien być dodawany dopiero po wymieszaniu składników

Czas wstępnej reakcji

Czas wstępnej reakcji dla produktu zmieszanego

Temperatura mieszaniny	Czas wstępnej reakcji
20 °C (68°F)	15 min.
10 °C (50°F)	30 min.
poniżej 5°C (41°F)	45 min.

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Przydatność mieszaniny do stosowania

1,5 godz. w 20°C (68°F)

Uwaga: Patrz DANE DODATKOWE- czas przydatności do stosowania

NATRYSK PNEUMATYCZNY**Zalecany rozcieńczalnik**

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

Objętość rozcieńczalnika

0 - 10%, w zależności od wymaganej grubości powłoki i warunków aplikacji

Średnica dyszy

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

Ciśnienie na dyszy

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

NATRYSK BEZPOWIETRZNY**Zalecany rozcieńczalnik**

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

Objętość rozcieńczalnika

0 - 5%, w zależności od wymaganej grubości i warunków aplikacji

Średnica dyszy

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

Ciśnienie na dyszy

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

MALOWANIE PĘDZLEM / WAŁKIEM**Zalecany rozcieńczalnik**

Nie jest wymagany

Objętość rozcieńczalnika

Do 5% THINNER może być dodane jeżeli potrzeba

ROZPUSZCZALNIK DO MYCIA

THINNER 90-58 (AMERCOAT 12)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

DANE DODATKOWE

Wydajność teoretyczna a grubość DFT

DFT	Wydajność teoretyczna
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)

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych warstw na powłokę o grubości do 300 µm (12.0 mils)

Przemalowanie farbą...	Przerwa	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
tą samą farbą	minimum	28 godz.	14 godz.	8 godz.	5 godz.	2 godz.
	maksimum	6 mies.	6 mies.	6 mies.	3 mies.	1 mies.
Z uretanami, PSX	minimum	36 godz.	24 godz.	14 godz.	7 godz.	4 godz.
	maksimum	3 mies.	3 mies.	2 mies.	1 mies.	15 dni

Notatki:

- Powierzchnia powinna być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń
- Przed aplikacją farby nawierzchniowej na powłokę SIGMACOVER 240/AMERCOAT 240 starszą niż 30 dni wymagane jest mycie powierzchni z dodatkiem PREP 88, SIGMARITE 88 lub równoważnego środka
- Jeżeli maksymalny czas przemalowania jest przekroczony należy powierzchnię zszorstkować
- Farby alkidowe i wodorocieńczone akrylowe należy aplikować po osiągnięciu pyłosuchości lecz w czasie nie dłuższym niż trzykrotny czas pyłosuchości (suchość transportowa warsztatowa)
- Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy jest zależny od rzeczywistej temperatury powierzchni - a nie tylko temperatury powietrza. Następczenie lub ogrzewanie w inny sposób powierzchni skróci maksymalny czas nałożenia kolejnej warstwy.

Czas utwardzania dla Grubości Suchej Powłoki do 300 µm (12.0 mils)

Temperatura podłoża	Sucha na dotyk	Wstępne utwardzenie	Do pracy w zanurzeniu
-5°C (23°F)	36 godz.	60 godz.	21 dni
0°C (32°F)	24 godz.	36 godz.	14 dni
10°C (50°F)	10 godz.	16 godz.	10 dni
20°C (68°F)	5 godz.	10 godz.	6 dni
30°C (86°F)	3 godz.	8 godz.	3 dni

Notatki:

- Odpowiednia wentylacja musi być zapewniona podczas aplikacji i utwardzania
- Czas schnięcia zależy od; temperatury powietrza i powierzchni oraz grubości warstwy, wentylacji i wilgotności względnej.

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Czas użycia mieszaniny (przy lepkości aplikacyjnej)

Temperatura mieszaniny	Przydatność mieszaniny do stosowania
15°C (59°F)	2 godz.
20°C (68°F)	1,5 godz.
30°C (86°F)	40 min.

Certyfikacje produktu

- Aprobata wydana przez DNV i ABS jako powłoka do zbiorników wody balastowej zgodna z regulacją IMO Resolution MSC.215(82) Performance Standard for Protective Coatings (PSPC)
- NAVSEA Mil-PRF-23236(D) Classes 5,7 oraz 17, Type VII, Grade C (tylko dla produktów w USA)
- NAVSEA Mil-PRF-24647 dla części podwodnych kadłuba (dla produktów w USA)
- Testowana przez NOHC jako powłoka odpowiednia dla silosów na zboże
- Spełnia wymagania Mil-PRF-4556(F) do magazynowania paliwa lotniczego(dla produktów tylko z USA)
- Zgodna z EI 1541, Wymagania jakościowe dla systemów malarskich używanych w zbiornikach i rurociągach magazynujących paliwo lotnicze

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.

ODNIESIENIA

- | | |
|--|-----------------------------|
| • Objasnienia do kart technicznych | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1410 |
| • Objasnienia do kart technicznych produktow | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1411 |
| • Wskazowki BHP | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1430 |
| • Bezpieczenstwo w pomieszczeniach zamknietych, ochrona zdrowia, ryzyko wybuchu, ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1431 | ryzyko zatrucia |
| • Bezpieczenstwo pracy w pomieszczeniach zamknietych | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1433 |
| • Wskazowki dotyczace praktycznej wentylacji | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1434 |
| • Czyszczenie stali i usuwanie rdzy | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1490 |
| • Specyfikacja scierniow mineralnych | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1491 |
| • Wilgotnosc wzgledna - temperatura podloza -temperatura powietrza | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1650 |

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

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 JAKIEKOLWIEK SZKODY POŚREDNIE, SZCZEGÓLNE, UBOCZNE LUB WYNIKOWE W JAKIKOLWIEK SPOSÓB ZWIĄZANE Z JAKIKOLWIEK 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 zweryfikowanie 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). Niezadowolające 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.ppgpmc.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.

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.

