

AMERSHIELD™

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, aliphatische Polyester-Acryl-Polyurethan-Deckbeschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Witterungsbeständigkeit mit hoher Farbtonbeständigkeit und Glanzhaltung
- Festkörperreich, niedriger VOC-Gehalt
- Hart, flexibel und abriebbeständig
- Beständig gegen Spritzer von mineralischen und pflanzlichen Ölen, Paraffin, aliphatischen Erdölprodukten und milden Chemikalien
- Direkt auf Metall oder Beton für ISO 12944 C1- und C2-Umgebungsbedingungen
- Erfüllt SSPC Paint 36 Level 3

FARBTÖNE UND GLANZ

- Standard- und Kundenfarbtöne
- Glänzend

Anmerkung:

- Einige Farbtöne, speziell rot, orange und gelb benötigen eine zusätzliche Schicht für eine ausreichende Deckkraft, besonders, falls diese auf Grundierungen appliziert werden, die einen signifikanten Farbtonkontrast aufweisen
- Gelb, rot und orange Farbtöne neigen schneller zum Verblassen, als bei anderen Farbtönen, bedingt durch den Ersatz von bleihaltigen Pigmenten durch bleifreie Pigmente in diesen Farbtönen

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,3 kg/L (10,8 lb/US gal)
Festkörpervolumen	73 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 207,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 185,0 g/l (ca. 1,5 lb/US gal) EPA Methode 24: 264,0 g/ltr (2,2 lb/USgal)
Temperaturbeständigkeit (Kontinuierlich)	bis 94°C (200°F)
Temperaturbeständigkeit (Kurzzeitig)	bis 121°C (250°F)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	75 - 150 µm (3,0 - 6,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	7,3 m ² /L bei 100 µm (293 ft ² /US gal bei 4,0 mils)
Handtrocken	2,5 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 8 Stunden Maximum: 7 Tage
Vollständige Aushärtung nach	4 Tage

AMERSHIELD™

Daten für gemischtes Produkt

Haltbarkeit

Basis: mindestens 36 Monate bei kühler und trockener Lagerung
 Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit
- Für die Übereinstimmung mit Vorschriften, welche einen VOC-Gehalt unter 100 g/L fordern, kann es durch AMERSHIELD VOC ausgetauscht werden
- AMERSHIELD VOC ist nur in den USA und Kanada verfügbar

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Die Leistungsfähigkeit der Beschichtung ist proportional vom Grad der Oberflächenvorbereitung abhängig. Es sind die entsprechenden Applikationsanweisungen der spezifischen Grund- und Zwischenbeschichtungen für die Verarbeitung und Härtung zu beachten. Alle vorhergehenden Beschichtungen müssen trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein. Es sind die Mindest- und Maximalen-Überarbeitungsintervalle der spezifischen Grund- und Zwischenbeschichtungen zu beachten.

Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt ISO-Sa2½ oder mindestens SSPC SP-6, Strahlprofil 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- Beton / Mauerwerk; siehe spezifischen Primer
- Vorherige Schicht (Epoxidharz oder Polyurethan) muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

Verzinkter Stahl und Aluminium

- Oberfläche muss frei von Fetten, Salzen und anderen Verunreinigungen sein
- Oberfläche sollte ausreichend aufgeraut werden (z.B. Schleifen, Sweepen)

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Während Verarbeitung und Aushärtung ist eine Untergrundtemperatur von -5°C (23°F) zulässig, sofern der Untergrund trocken und frei von jeglicher Verunreinigung ist
- 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
- Die frühzeitige Belastung durch Kondensation und/oder Regen kann zu Farbton- und Glanzgradveränderungen führen

SYSTEM SPEZIFIKATION

- Primer: Direkt auf das Substrat, AMERCOAT 68 Serie, SIGMAZINC Serie, AMERLOCK Serie, AMERCOAT Epoxidharze & SIGMA Epoxidharze
- Für Produkte, die nicht aufgelistet sind, kontaktieren Sie bitte Ihren PPG Vertreter

AMERSHIELD™

VERARBEITUNGSHINWEISE

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

- Die Basis sollte mit einem druckluftbetriebenen Rührwerk bei moderater Geschwindigkeit im Gebinde homogenisiert werden. Dann ist der Härter der Basis zuzufügen und mit einem leistungsstarken Rührer für 2-3 Minuten zu mischen bis das Material homogen ist
- 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
- Verdünnung sollte erst nach dem Mischen der Komponenten zugefügt werden
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zur Reduzierung der Standfestigkeit.

Vorreaktionszeit

Keine

Topfzeit

2,5 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

Globaler Standard : THINNER 60-15, nur für USA und Canada : THINNER 50-48 (AMERCOAT 923), THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 60-12 (AMERCOAT 911) und THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (empfohlen für Temperaturen > 90 °F (32°C))

Zugabe von Verdünnung

5 - 15%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1.0 - 1.5 mm (ca. 0.040 - 0.060 in)

Düsendruck

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

AMERSHIELD™

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

Globaler Standard : THINNER 60-15, nur für USA und Canada : THINNER 50-48 (AMERCOAT 923), THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 60-12 (AMERCOAT 911) und THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (empfohlen für Temperaturen > 90 °F (32°C))

Zugabe von Verdünnung

3 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

ca. 0.43 - 0.48 mm (0.017 - 0.019 in)

Düsendruck

20,0 MPa (ca. 200 bar; 2901 p.s.i.)

PINSEL/ROLLE

- Verwenden Sie eine hochwertige, gut benetzte, lösemittelbeständige Kurzflorrolle (0.25 in – 0.375 in/ 64 mm – 95 mm). AMERCOAT 851 zur Regulierung des Fließverhaltens kann ggf. zugegeben werden, um einen besseren Verlauf und damit die Reduzierung der sog. Bildung von Pinselfurchen oder Rollenstruktur zu erreichen
- Mehrfache Arbeitsgänge sind erforderlich, um die entsprechende Schichtdicke und Deckkraft bei Rollapplikation zu erzielen

Empfohlene Verdünnung

Globaler Standard : THINNER 60-15, nur für USA und Canada : THINNER 50-48 (AMERCOAT 923), THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 60-12 (AMERCOAT 911) und THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (empfohlen für Temperaturen > 90 °F (32°C))

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

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

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
75 µm (3,0 mils)	9,7 m ² /l (390 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	7,3 m ² /l (293 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	5,8 m ² /l (234 ft ² /US gal)
150 µm (6,0 mils)	4,9 m ² /l (195 ft ² /US gal)



AMERSHIELD™

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 150 µm (6.0 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	Nicht anwendbar	Nicht anwendbar	48 Stunden	8 Stunden	4 Stunden
	Maximum	Nicht anwendbar	Nicht anwendbar	7 Tage	4 Tage	12 Stunden
sich selbst + PPG 866M(AMERCOAT 866M) Beschleuniger	Minimum	16 Stunden	8 Stunden	4 Stunden	2 Stunden	1,5 Stunden
	Maximum	4 Tage	48 Stunden	24 Stunden	12 Stunden	6 Stunden

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 150 µm (6.0 mils)		
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung
-5°C (23°F)	8 Stunden	16 Stunden
0°C (32°F)	4 Stunden	10 Stunden
10°C (50°F)	1,5 Stunden - 4 Stunden	6 Stunden - 36 Stunden
20°C (68°F)	45 Minuten - 2,5 Stunden	3 Stunden - 10 Stunden
30°C (86°F)	25 Minuten - 1 Stunde	2 Stunden - 5 Stunden

Anmerkung:

- Der Trockenzeitenbereich gibt den entsprechenden Zeitraum mit und ohne Zugabe von PPG 866M(Amercoat 866M) Beschleuniger an
- Die Zeiten bei -5°C und 0°C sind nur mit Zugabe von PPG 866M (AMERCOAT 866M) Beschleuniger
- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- Frühzeitige Belastung durch Kondensation und/oder Regen kann zu Farbton- und Glanzgradveränderungen führen

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
10°C (50°F)	4 Stunden
20°C (68°F)	2,5 Stunden
30°C (86°F)	1 Stunde

Anmerkung:

- Die Zeiten sind bei höheren Temperaturen proportional kürzer und länger bei niedrigeren Temperaturen.
- PPG 866M (AMERCOAT 866M) Beschleuniger reduziert die Topfzeit um die Hälfte

Produkt Qualifikationen

- Vereinbar mit den USDA Incidental Food Contact Requirements (Anforderungen für Lebensmittelkontakt)
- Nuclear Service Level 2 (Teilweise)
- NFPA Class A Flammasausbreitung



AMERSHIELD™

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
- Enthält ein giftiges Polyisocyanat-Härtungsmittel
- Das Einatmen von Spritznebel ist stets zu vermeiden

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.

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. 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.

