

AMERCOAT® 133

DESCRIPTION

Époxy amine cycloaliphatique sans solvant pour réservoirs

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Excellente résistance chimique, au solvant et à l'immersion dans l'eau
- Approbation NSF pour réservoir d'eau potable
- Peut être appliqué jusqu'à ½" (500 mils) sur des surfaces horizontales
- Disponible avec un pigment optique actif pour faciliter l'inspection des trous microscopiques (holidays)

COULEUR ET LUSTRE

- Blanc, rouge oxyde, vert réservoir (pigment optique actif)
- Lustré

Note: Les époxy farine et décolore à lorsqu'exposé au soleil. Les couleurs pales sont sujettes à ambrer

DONNÉES DE BASE À 68°F (20°C)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Solides par volume	98 ± 2%
COV (fournis)	max. 0,6 lb/US gal (approx. 72 g/l)
Épaisseur de feuil sec recommandée	6,0 - 20,0 mils (150 - 500 µm) selon le système
Taux d'étalement théorique	262 ft ² /US gal pour 6,0 mils (6,5 m ² /l for 150 µm)
Stabilité au stockage	Résine: au moins 24 mois entreposé dans un endroit sec et frais Durcisseur: au moins 24 mois entreposé dans un endroit sec et frais

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Délai de recouvrement
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Temps de durcissement

AMERCOAT® 133

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

Acier

- Retirer les bavures de soudure, saillies et lamination de l'acier. Les soudures devraient être meulées conformément à la NACE RP-0178
- Enlever les contaminants de surface, huile et graisse selon la norme SSPC-SP1
- Préparé au jet d'abrasif angulaire conforme à la norme SSPC-SP-10 ou mieux. Atteindre un profil de surface de 2.0 – 4.0 mils (50 – 100 µm)
- Amercoat 884 additif poudre de silice peut être mélangé dans le Amercoat 133 à un taux de 0,5 lb (0.22kg) par gallon mixte pour créer un remplisseur de cavitation à la truelle. Utilisez seulement assez Amercoat 884 additif pour atteindre la résistance à la maniabilité et l'affaissement requis. Porter un respirateur poussière NIOSH, tamiser Amercoat 884 dans l'Amercoat 133 sous agitation mécanique jusqu'à un mélange uniforme. Appliquer à l'acier cavités aide d'une spatule, couteau à mastic, ou à la truelle. Consultez la fiche de données Amercoat 884 pour plus de détails.
- AMERCOAT 114 A peut être utilisé pour remplir les cavitations dans certaines applications. Vérifiez avec le service technique de PPG pour des conseils sur la résistance chimique
- Vérifiez avec le service technique de PPG PMC pour le niveau de sel soluble maximal admissible pour le service d'immersion dans l'eau. Cela varie en fonction de la chimie de l'eau et des températures de service

Béton

- Préparé selon la norme SSPC SP-13
- Sablé la surface selon la norme ASTM D-4259 poncer pour enlever toute l'efflorescence et laitance, pour exposer les vides pour avoir une rugosité de surface équivalente à un papier sablé grain 60 ou plus rugueux
- Tester pour l'humidité selon la norme ASTM D4263-Méthode feuille de plastique
- Remplir les vides si nécessaire avec l'époxy AMERCOAT 114 A

Acier galvanisé

- Retirer la pellicule d'huile ou de savon avec un détergent ou un nettoyant de type émulsion
- Sabler légèrement avec un abrasif fin selon la norme SSPC SP-16 pour atteindre un profil de 1,5 à 3,0 mils (38-75 µm). Lorsque le sablage léger n'est pas possible, la galvanisation peut être traitée avec un revêtement de conversion de phosphate de zinc convenable
- Galvanisation qui a vieilli au moins 12 mois à l'extérieur et possède une surface rugueuse avec rouille blanche présente peut être recouvert après un lavage pression et un nettoyage pour enlever la rouille blanche et autre contaminant
- La surface doit avoir un profil mesurable
- Une application témoin est recommandée pour déterminer la compatibilité et l'adhérence
- Non recommandée sur un scellant au chromate sans sablage pour enlever complètement les chromates. Sinon, un problème d'adhérence peut survenir

Métal non ferreux et acier inoxydable

- Sabler selon la norme SSPC SP-16 pour atteindre un uniforme profil d'ancrage dense de 1,5-4,0 mil. La taille et la dureté de l'abrasif doivent être ajustées selon les besoins en fonction de la dureté du substrat
- L'aluminium peut être traité avec un traitement de surface selon les exigences MIL-DTL-5541 ou équivalent (application non immersion seulement)



AMERCOAT® 133

Températures du substrat et conditions d'application

- La température de surface lors de l'application doit être entre 50°F (10°C) et 100°F (38°C)
- La température de surface durant l'application doit être au moins 5°F (3°C) au-dessus du point de rosée
- La température ambiante durant l'application et le durcissement doit être entre 50°F (10°C) et 100°F (38°C)
- L'humidité relative pendant l'application devrait être entre 0% et 85%

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume : base 80% - durcisseur 20% (4:1)

- Prémélanger la résine avec un mélangeur d'air pneumatique à vitesse modérée pour homogénéiser le récipient. Ajouter le durcisseur à la résine et agiter avec un mélangeur pendant 1-2 minutes jusqu'à dispersion complète

Temps d'induction

Temps d'induction du produit mélangé	
Température du produit mélangé	Temps d'induction
50°F (10°C)	15 minutes
60°F (16°C)	10 minutes
Au dessus 70°F (21°C)	Aucun

Durée de vie

2 heures at 70°F (21°C)

Note: Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES-Durée de vie

Application

- L'aire devrait être à l'abri de particules et de polluants atmosphériques
- Évitez les gaz de combustion ou d'autres sources de dioxyde de carbone qui peuvent favoriser un voile d'amine
- S'assurer d'une bonne ventilation durant l'application et le durcissement
- For un réservoir interne, un équipement de déshumidification est recommandé
- Un abri pour empêcher le vent d'affecter le motif de pulvérisation est recommandé
- Consultez le bulletin # 1489 pour plus d'informations sur la prévention, la détection et l'élimination du voile d'amine
- Reportez-vous à la FICHE D'INFORMATION 1434 pour plus de détails sur les exigences de ventilation pour les applications de revêtement du réservoir interne

Température du produit

La température du produit pendant l'application devrait être entre 50°F (10°C) et 90°F (32°C)

AMERCOAT® 133

Pistolet sans air

- Utilisez une pompe 64:1, 72:1 ou plus avec un maximum de 50 pieds de boyau 3/8 "flexible et de 10 pieds de fouet 3/8". Lignes chauffantes et isolés peuvent être nécessaires par temps froid
- Température du matériel au pistolet devrait être entre 75-95°F (24-35°C)

Diluant recommandé

Ne pas diluer

Orifice de la buse

0.017 – 0.021 po (approx. 0.43 – 0.53 mm)

Pression de la buse

24,1 - 27,6 MPa (approx. 242 - 276 bar; 3500 - 4000 p.s.i.)

Note: La longueur des tuyaux doit être la plus courte possible

Application sans air plural

- Utilisez un mélangeur statique 3/8", 24-élément, et maintenir une température du matériel entre 95-115°F (35-45°C) au pistolet. Utilisez un boyau 1/2" pour longueur de plus de 50'

Diluant recommandé

Ne pas ajouter de diluant

Orifice de la buse

0.017 – 0.019 po (approx. 0.43 – 0.48 mm)

Pression de la buse

24,1 - 27,6 MPa (approx. 242 - 276 bar; 3500 - 4000 p.s.i.)

Pinceau/ rouleau

- Utilisez un pinceau de haute qualité à poils naturels et/ou résistants aux solvants, rouleau à poils 3/8 " (10 mm). Assurez que le pinceau/rouleau est bien chargé pour éviter l'entraînement d'air. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour atteindre le feuil sec requis
- L'application au pistolet est requise pour les applications de réservoir à l'exception du revêtement de bande et de l'application pour les petites surfaces de réparation

Diluant recommandé

Ne pas diluer

Nettoyant diluant

AMERCOAT 12 NETTOYEUR

AMERCOAT® 133

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Taux d'étalement et épaisseur de feuil sec	
EFS	Taux d'étalement théorique
1,0 mils (25 µm)	1600 ft ² /US gal (31,2 m ² /l)
16,0 mils (400 µm)	100 ft ² /US gal (2,0 m ² /l)

Délai de recouvrement pour un EFS jusqu'à 12.0 mils (300 µm)					
Recouvert avec...	Intervalle	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)	120°F (49°C)
Lui-même	Minimum	26 heures	10 heures	6 heures	2 heures
	Maximum	30 jours	30 jours	7 jours	48 heures

Note:

- Les temps de séchage dépendent de l'air et la température de surface ainsi que l'épaisseur du feuil, la ventilation et de l'humidité relative. Les temps de recouvrement maximum dépendent fortement des températures de surface réelles - et non les températures de l'air tout simplement. Les températures de surface doivent être surveillées, en particulier avec des surfaces exposées au soleil ou autrement chauffées. Les températures de surface plus élevées réduisent la fenêtre de recouvrement maximale
- La surface doit être propre et sèche. Toute contamination doit être identifiée et éliminée. Un lavage avec le PREP 88 ou équivalent est nécessaire avant l'application de couches de finition après 30 jours d'exposition. Cependant, une attention particulière doit être portée aux surfaces exposées au soleil ou du farinage peut être présent. Dans ces situations, un degré supplémentaire de nettoyage peut être nécessaire. Le service technique PPG PMC peut vous conseiller sur les méthodes de nettoyages appropriés. Si le temps recouvrable maximale/couche de finition est dépassé, poncer la surface.

Temps de durcissement pour un EFS jusqu'à 12.0 mils (300 µm)		
Température du substrat	Sec à cœur	Mise en service
50°F (10°C)	36 heures	14 jours
60°F (16°C)	30 heures	10 jours
70°F (21°C)	24 heures	7 jours
90°F (32°C)	14 heures	4 jours
95°F (35°C)	12 heures	3,5 jours
100°F (38°C)	10 heures	48 heures

Note: Pour les temps de murissement pour certification NSF eau potable, consultez les informations à jour au www.nsf.org

Durée de vie (à la viscosité d'application)	
Température du produit mélangé	Durée de vie
50°F (10°C)	4 heures
70°F (21°C)	2 heures
90°F (32°C)	1 heure

AMERCOAT® 133

Procédures de séchage forcées

- Laisser la dernière couche du revêtement parvenir à un état sec et dur avant de chauffer au-dessus de 120°F (49°C)
- Ne pas chauffer jusqu'à ce que le test de détecteur de défauts de revêtement a été accompli (lorsque spécifié)
- Augmenter la chaleur par 2°F (1°C) par minute jusqu'à ce que la température désirée est atteinte
- Les températures de surface doivent être mesurées à différentes sections de haut, en bas et dans chaque direction cardinale. La température de surface la plus basse doit satisfaire aux exigences minimales de temps/température de la cédule de durcissement de la chaleur. Noter toutes les températures

Température	Mise en service
110°F (43°C)	60 heures
120°F (49°C)	48 heures
130°F (54°C)	36 heures
140°F (60°C)	24 heures
150°F (66°C)	18 heures
160°F (71°C)	12 heures

Qualifications du produit

- Mil-PRF-23236 (D) Type VII, Classes 5,7, et 9, Grade C
- Qualifié selon la norme ANSI / NSF Standard 61 (eau potable) pour les réservoirs, tuyaux, vannes et raccords. Pour obtenir des instructions d'application NSF, s'il vous plait visitez notre site Web à www.ppgamercoatus.ppgpmc.com/NSF/
- AWWA D102-06

MESURES DE SÉCURITÉ

- Pour la peinture et les diluants recommandés, voir fiches de sécurité 1430, 1431 et les fiches de données de sécurité correspondantes

DISPONIBILITÉ À L'ÉCHELLE MONDIALE

PPG Protective and Marine Coatings s'efforce en tout temps de fournir le même produit partout dans le monde. Cependant, il est parfois nécessaire de modifier légèrement le produit par souci de conformité aux règles et aux circonstances locales et nationales. Dans ce cas, une autre fiche de données du produit devra être utilisée.

RÉFÉRENCES

- LES TABLEAUX DE CONVERSION-FICHE D'INFORMATION 1410
- EXPLICATION DES FICHES TECHNIQUES FICHE D'INFORMATION 1411

AMERCOAT® 133

DÉCLARATION DE GARANTIE

PPG garantit (i) qu'elle est propriétaire du produit (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications établies par PPG pour ce produit et en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit fourni est exempt de toute revendication légitime d'une tierce partie pour violation d'un brevet américain portant sur le produit. CES GARANTIES SONT LES SEULES OFFERTES PAR PPG, ET PPG DÉCLINE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, DÉCOULANT D'UNE LOI OU AUTREMENT EN DROIT OU DANS LE COURS DE TRANSACTIONS OU D'USAGES DU COMMERCE, INCLUANT SANS TOUTEFOIS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADÉQUATION À UN USAGE OU À UN BUT PARTICULIER OU DE QUALITÉ MARCHANDE. Toute réclamation en vertu de la présente garantie doit être faite par l'acheteur auprès de PPG par écrit dans les cinq (5) jours suivant la découverte du défaut allégué par l'acheteur, mais en aucun cas plus tard qu'à l'expiration de la durée de stockage applicable au produit, ou plus tard que un (1) an après la date de la livraison du produit à l'acheteur, selon la première éventualité. Tout défaut, de la part de l'acheteur, d'aviser PPG d'une telle non-conformité, tel que requis par les présentes, annulera tout droit de recouvrement de l'acheteur en vertu de la présente garantie.

EXONÉRATION DE RESPONSABILITÉ

EN AUCUN CAS, PPG NE SERA TENUE RESPONSABLE D'UN QUELCONQUE DOMMAGE INDIRECT, PARTICULIER, ACCESSOIRE OU CONSÉCUTIF RELATIF À, DÉCOULANT DE OU RÉSULTANT AUTREMENT DE TOUTE UTILISATION DE CE PRODUIT, PEU IMPORTE LA THÉORIE DE RECouvreMENT (QU'ELLE SOIT FONDÉ SUR QUELQUE NÉGLIGENCE QUE CE SOIT, LA RESPONSABILITÉ STRICTE OU LA RESPONSABILITÉ CIVILE). Les informations contenues dans cette fiche ne sont données qu'à titre indicatif et sont fondées sur des tests de laboratoire que PPG considère fiables. PPG peut modifier les informations contenues dans ce document à tout moment en raison de l'expérience pratique et du développement continu de ses produits. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique, en réponse à une question spécifique ou autrement, sont fondées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Le produit et les informations connexes sont conçus à l'intention des utilisateurs possédant les connaissances et les compétences professionnelles requises par l'industrie, et il incombe à l'utilisateur final la responsabilité de déterminer l'adéquation du produit à un usage particulier et l'acheteur sera réputé s'avoir acquitté de cette responsabilité, à sa seule discrétion et à ses seuls risques. PPG n'a aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ni les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, PPG décline toute responsabilité découlant de toute perte, préjudice ou dommage résultant de l'utilisation du produit ou du contenu de la présente fiche technique (sauf accord écrit contraire). Les variations de l'environnement d'application, les changements aux procédures d'utilisation ou l'extrapolation des données risquent d'entraîner des résultats insatisfaisants. La présente fiche annule et remplace toutes les versions précédentes, et il est de la responsabilité de l'acheteur de s'assurer que les informations sont à jour avant d'utiliser le produit.

Emballage: disponible en kit 1-gallon (3.78l) et 5-gallons (18.9l)

Code du produit	Description
AT133-5	Primaire vert
AT133-3	Blanc
AT133-72	Rouge oxyde
AT133-B	Durcisseur
AT884	Additif Thixotropique