

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

OPIS

Dwuskładnikowa, grubopowłokowa powłoka epoksydowa utwardzana poliaminami i wzmocniana płatkami szklanymi

CHARAKTERYSTYKA PODSTAWOWA

- Grunt/powłoka tolerująca gorzej przygotowane podłoża dla szerokiego stosowania w przemyśle morskim i lądowym
- wzmocniana płatkami szklanymi dla poprawy odporności na uderzenia i ścieranie
- Doskonała odporność na korozję
- Długotrwała ochrona obszarów narażonych na ścieranie i zużycie
- Bardzo niska przepuszczalność wody dzięki barierze płatków szklanych
- Odpowiednia do pracy w zanurzeniu
- Kompatybilna z systemami ochrony katodowej
- Przeszła testy cykliczne od -196°C (-321°F) do 200°C (392°F)
- Zaprojektowana aby przed korozją pod izolacją (CUI) stali węglowej i stali nierdzewnej

KOLOR I POŁYSK

- Kolory standardowe i na zamówienie
- Półmat

Uwaga: Powłoki epoksydowe blakną i kredują w ekspozycji na promienie słoneczne. Jasne kolory mają tendencję do żółknięcia. Produktu barwione na życzenie i w kolorach niestandardowych nie są rekomendowane do ekspozycji w zanurzeniu. Dla zanurzenia używać tylko produktów fabrycznie umieszanych

DANE PODSTAWOWE W 20°C (68°F)

Dane dla wymieszanych komponentów	
Ilość składników	dwa
Gęstość	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Zawartość substancji stałych	87 ± 3%
VOC (dostarczane)	max. 172,0 g/l (ok. 1,4 lb/gal)
Odporność temperaturowa (Ciągła)	do 218°C (420°F)
Odporność temperaturowa (krótkotrwała)	do 232°C (450°F)
Zalecana grubość powłoki suchej	125 - 750 µm (5,0 - 30,0 mils) w zależności od systemu
Wydajność teoretyczna	4,4 m ² /l dla 200 µm (174 ft ² /US gal dla 8,0 mils)
Suchość dotykowa	6 godz.
Przerwy między nakładaniem kolejnych powłok	Minimum: 24 godz. Maximum: 3 mies.
Pełne utwardzenie	8 dni



AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Dane dla wymieszanych komponentów

Okres przechowywania (chłodne i suche miejsce)	Baza: co najmniej 24 mies. przechowywana w suchych i chłodnych warunkach Utwardzacz: co najmniej 36 mies. gdy przechowywany w suchych i chłodnych warunkach
---	--

Notatki:

- Patrz DANE DODATKOWE - wydajność teoretyczna a grubość powłoki
- Patrz DANE DODATKOWE - czas utwardzania
- Patrz DANE DODATKOWE - czas przemalowania
- Okresowa odporność temperaturowa powinna być mniej niż 5% czasu i maksymalnie 20 godziny
- Maksymalna temperatura w tabeli dotyczy suchych warunków, dla CUI (Korozji pod Izolacją) proszę sprawdzić "Specyfikacje Systemowe)
- W USA i w Kanadzie produkt składa się z 3 składników (Dodatkowe płatki szklane Amercoat 880 z Amerlock 400)

ZALECANE PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I WARUNKI APLIKACJI

- Jakość systemu malarskiego jest proporcjonalna do przygotowania powierzchni. Usunąć luźną farbę, zendrę, rdzę. Powierzchnia do malowania musi być wymiarowo stabilna, sucha, czysta i wolna od smarów, olejów i innych obcych materiałów. Gdy właściwe przygotowanie powierzchni przez obróbkę strumieniowo-ścierną jest niepraktyczne, powierzchnia powinna być oczyszczona młotkami lub szczotkami do gołego, czystego metalu.

Stal węglowa

- Dla zanurzenia w wodzie: stal; czyścić strumieniowo ściernie do stopnia ISO-Sa 2½ (SSPC SP-10), profil chropowatości powierzchni 40 – 75 µm (1.6 – 3.0 mils)
- 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)

Beton/cegła

- 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 określenie 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%

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Stal ocynkowana

- Usunąć oleje i film mydlany za pomocą detergentu lub czyszczenia emulsyjnego
- Lekkie omiatanie drobnym ścierniwem zgodnie z SSPC SP-16 aby uzyskać profil chropowatości 1.5 – 3.0 mils (38 – 75 µm).

Gdy lekkie omiatanie nie jest możliwe, powierzchnia ocynkowana może być potraktowana odpowiednią powłoką konwersyjną zawierającą fosforan cynku

- Powierzchnie ocynkowane, sezonowane minimum 24 miesiące mogą być pomalowane po myciu wodą pod wysokim ciśnieniem usuwającym wszelkie zanieczyszczenia i białą rdzę

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)

Temperatura podłoża

- Temperatura podłoża podczas aplikacji i utwardzania powinna być wyższa niż 10°C (50°F)
- Temperatura podłoża powinna być co najmniej o 3°C (5°F) wyższa od temperatury punktu rosy

NIEKTÓRE SPECYFIKACJE SYSTEMOWE

Ekspozycja pod izolacją i bez izolacji: aplikacja na stal węglową lub stal nierdzewną pracującą w temperaturze do 204°C (400°F)

- AMERLOCK 400 GF / SIGMASHIELD 400 : 250 µm (10.0 mils) DFT jednowarstwowy system

Notatki:

- Jeżeli jest taka konieczność, może być aplikowana w dwóch warstwach - 125 µm (5.0 mils) x 2
- Nie przekraczać całkowitej grubości systemu 400 µm (16.0 mils)
- Warstwa nawierzchniowa może być konieczna podczas ekspozycji na bezpośrednie światło słoneczne. Proszę o kontakt z przedstawicielem PPG w sprawie właściwej warstwy nawierzchniowej
- W przypadku przygotowania podłoża stalowego, zalecane jest ISO-Sa2½ lub min. SSPC SP-6. Dla remontów i napraw, zalecane jest minimum SSPC SP-15 (St 3 z minimum 25 µm profilem chropowatości powierzchni)
- Dla aplikacji w podwyższonych temperaturach od 66°C (150°F) do 150°C (300°F), proszę odnieść się do "HOT APPLY EPOXIES" INFORMATION SHEET./ karta informacyjna "aplikacja epoksydów na powierzchni o podwyższonej temperaturze"

INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA

Proporcja mieszania objętościowo: baza do utwardzacza 50:50 (1:1)

- Temperatura mieszanych bazy i utwardzacza powinna być wyższa od 15°C (59°F), w przeciwnym razie może zaistnieć potrzeba dodatkowej ilości rozcieńczalnika dla uzyskania lepkości aplikacyjnej
- Nadmiar rozcieńczalnika powoduje zmniejszenie odporności na powstawanie zacieków
- Niezbędne jest bardzo dobre wymieszanie bazy z utwardzaczem
- Rozcieńczalnik powinien być dodawany dopiero po wymieszaniu składników
- Filtry powinny być usunięte ze sprzętu malarskiego

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

Przydatność mieszaniny do stosowania

2 godz. w 20°C (68°F)

Uwaga: Patrz DANE DODATKOWE- czas przydatności do stosowania

NATRYSK PNEUMATYCZNY

Zalecany rozcieńczalnik

THINNER 21-06 lub THINNER 91-92

Objętość rozcieńczalnika

6 - 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 21-06 lub THINNER 91-92

Objętość rozcieńczalnika

0 - 5%

Średnica dyszy

ok. 0.53 - 0.79 mm (0.021 - 0.031 in)

Ciśnienie na dyszy

19,0 - 22,5 MPa (ok. 190 - 225 bar; 2756 - 3264 p.s.i.)

MALOWANIE PĘDZLEM / WAŁKIEM

- Używać wysokiej jakości pędzle o dobrym włosiu. Upewnić się, że pędzel jest bardzo dobrze zmoczony i bez powietrza. Aplikacja pędzlem jest zalecana do małych powierzchni kilku centymetrów kwadratowych
- z powodu właściwości tiksotropowych, trudne jest uzyskanie gładkiego filmu przy malowaniu pędzlem, niemniej, nie ma to wpływu na jakość zabezpieczenia

Zalecany rozcieńczalnik

THINNER 21-06 lub THINNER 91-92

Uwaga: Kiedy konieczne jest malowanie wałkiem powierzchni eksponowanych na wysokie temperatury, dodać 5-10% Thinner 21-06 lub 91-92 aby osiągnąć 100-150 µm (4.0-6.0 mils) DFT na warstwę. Podczas tego typu aplikacji, w wyniku nieregularnego filmu, wymagana jest dodatkowa kontrola szczelności warstwy i grubości warstwy. Nie jest zalecana aplikacja wałkiem/pędzlem na gorące powierzchnie nie jest

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

ROZPUSZCZALNIK DO MYCIA

THINNER 90-53 lub THINNER 90-58

DANE DODATKOWE

Wydajność teoretyczna a grubość DFT	
DFT	Wydajność teoretyczna
200 µm (8,0 mils)	4,4 m ² /l (174 ft ² /US gal)
750 µm (30,0 mils)	1,2 m ² /l (47 ft ² /US gal)

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych warstw na powłokę o grubości do 300 µm (12.0 mils)					
Przemalowanie farbą...	Przerwa	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Różnymi dwuskładnikowymi farbami epoksydowymi	minimum	36 godz.	16 godz.	10 godz.	8 godz.
	maksimum	3 mies.	3 mies.	3 mies.	1 mies.
farbami poliuretanowymi	minimum	36 godz.	16 godz.	10 godz.	8 godz.
	maksimum	1 mies.	1 mies.	14 dni	7 dni

Notatki:

- Powierzchnia powinna być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń
- Podczas nakładania i utwardzania należy zapewnić właściwą wentylację (patrz ark. {1433} i {1434})

Czas utwardzania dla Grubości Suchej Powłoki do 300 µm (12.0 mils)			
Temperatura podłoża	Sucha na dotyk	Wstępne utwardzenie	Pełne utwardzenie
10°C (50°F)	24 godz.	48 godz.	21 dni
20°C (68°F)	6 godz.	20 godz.	8 dni
30°C (86°F)	4 godz.	12 godz.	4 dni

Uwaga: Podczas aplikacji i utwardzania należy zapewnić właściwą wentylację (patrz ARKUSZE INFORMACYJNE NR 1433 i 1434)

Czas użycia mieszanki (przy lepkości aplikacyjnej)	
Temperatura mieszanki	Przydatność mieszanki do stosowania
10°C (50°F)	3 godz.
20°C (68°F)	2 godz.
30°C (86°F)	1 godz.

AMERLOCK® 400 GF / SIGMASHIELD™ 400

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, ryzyko zatrucia | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1431 |
| • 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 względna - temperatura podłozą -temperatura powietrza | ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1650 |

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 JAKIEJKOLWIEK 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 użytkownika 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.

