

AMERCOAT® 385

제품 개요

2액형, 후도막형, 다목적 폴리아마이드 경화 에폭시 코팅

주요 특성

- 다목적 후도막형 에폭시
- 고고형분의 후도막형 에폭시 중도
- 광범위한 소지와 표면 전처리와의 상용성
- 화학 물질 유출에 대한 우수한 내성
- AMERCOAT 385 PA는 부식억제 성능을 향상 시키기 위해 인산아연이 포함, 미국과 아시아 태평양 지역에 사용 가능
- MIO (운모상산화철) 포함된 것도 사용 가능
- AMERCOAT 385 LH는 미국에서만 사용 가능한 더 낮은 수준의 HAP 용으로 만들어졌습니다.

색상 및 광택

- 흰색, 검은색, 진주색, 적색, 밝은 담황색
- 무광

Notes:

- 에폭시 코팅은 햇빛, 고온 또는 화학 물질에 노출 시 chalk, fade 현상이 발생합니다. 변색 및 일반 chalking은 성능에 영향을 주지 않습니다. 밝은 색상은 시간이 지남에 따라 어두워 집니다. 일부 batch 별 색상 변화가 일어날수는 있으나 색상은 거의 일치합니다.
- AMERCOAT 385 PA Red (MIO 함유), AMERCOAT 385 PA Buff (MIO 미함유)

기본 정보

혼합도료의 데이터	
구성	2액형
비중	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
부피 고형분	68 ± 2%
VOC (Supplied)	max. 2.6 lb/US gal (approx. 312 g/l)
내열온도(지속조건)	To 200°F (93°C)
Temperature resistance (Intermittent)	To 250°F 121°C)
추천 건조 도막 두께	3.0 - 8.0 mils (75 - 200 µm) depending on system
이론도포율	218 ft²/US gal for 5.0 mils (5.4 m²/l for 125 µm)
저장 기간	주제 : 최소 36 개월 경화제: 최소 24 개월

Notes:

- 보충자료 참조 - 재도장간격
- 보충자료 참조 - 경화시간
- 고온에서 색상이 변할 수가 있습니다.
- 간헐적 최대 온도는 전체 노출 시간의 5% 이내이어야 하고, 최대 24시간 입니다.
- 침수 부위에 대해서 총 2 - 3 도장으로 최소 10 mils (250 µm) dft 로 적용되어야 합니다.
- 침수 부위에 인산아연 버전은 추천하지 않습니다. 침수 부위에 대한 문의는 PPG Technical Service 팀에 연락 바랍니다.



AMERCOAT® 385

추천되는 표면 처리 및 온도

- 도장 성능은 전반적으로 표면 전처리 등급에 비례합니다.
- 블라스팅은 대체로 가장 효과적이고, 경제적인 방법입니다. 블라스팅이 불가능 하거나 실행할 수 없을 때, 동력 공구 세정을 통해 전처리 후 도장을 적용할 수 있습니다.
- 모든 표면은 깨끗하고, 건조하며 염분을 포함한 기타 오염물이 없어야 합니다. 최대 염분 허용 수치는 문의 바랍니다.

연강

- 요구되는 전처리 등급에 따라 모든 느슨한 녹, 먼지 기름 등 오염 물질을 제거: SSPC SP-2, 3, 6, 7 or 10 (ISO 8501-1 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2, Sa 2.5). 표면 전처리의 선택은 선택된 시스템 및 최종용도의 사용 조건에 따라 달라진다.
- 침수 부위 및 극심한 환경의 구역 경우, 추천 블라스트 조도는 2.0 – 4.0 mils (50 – 100 µm). 이전 블라스팅된 소지는 초고압 물 세정 SSPC -SPWJ-2(L) / NACE WJ-2(L)로 적용 가능. 젖은 표면은 평평한 표면과 울퉁불퉁한 표면에 특별한 주의를 주고 건조 압축 공기를 불어 표면을 건조하게 가능하다.

콘크리트

- ASTM D4258에 따라 그리스, 오일 그리고 기타 침투 오염물을 제거 하십시오.
- ASTM D-4259에 따라 전처리를 하여 백태, 레이턴스를 제거 합니다. 표면 거칠기를 60 grit sandpaper 또는 coarser로 제공 합니다.
- AMERCOAT 114 A는 피팅 필러로 사용될수 있다. PPG Technical Service 팀에 문의 바랍니다.
- 투습 테스트 (ASTM F1869, calcium chloride test or by ASTM D4263, plastic sheet test)에 의한 최대 추천 투습 비율은 3 lbs / 1,000 ft² / 24 hours 입니다.
- 대안으로, ASTM D4944 (Calcium Carbide Gas method)를 사용 할 수 있습니다. 수분 함유량은 4%를 초과하지 않아야 합니다.

아연 도금 강판

- 세제 또는 유화제로 기름, 비누막을 제거
- SSPC SP-16 따라 연마제 블라스팅을 실시하여 1.5 – 3.0 mils (38 – 75 µm)의 조도를 형성합니다. 블라스팅이 불가능 시 zinc phosphate conversion coating으로 처리 할수 있습니다.
- 아연 도금 강판은 최소 12개월 동안 외부 폭로에 견딥니다. 징크 솔트가 동반된 거친 표면은 고압 세척과 징크 솔트 및 기타 이물질 제거 후 도장이 가능합니다.
- 표면은 측정할 수 있는 조도를 가지고 있어야 합니다.
- 상용성과 부착력을 결정하기 위해서는 test patch를 추천 합니다.
- 아연도금 위 크롬산염들을 블라스팅으로 제거하지 않을 시 부착력 문제가 발생될 수도 있습니다.

비철 금속과 스테인레스 강

- SSPC SP-16에 따라 연마제 블라스트로 균일하고, 밀도있게 1.5-4.0 mils (38 – 100 µm) anchor profile을 만든다. 연마제의 크기 및 경도는 소지의 경도에 근거하여 필요에 따라 조정해야 한다.
- 알루미늄은 Mii-DTL-5541 또는 이와 동등한 방법에 (비침수) 부합하여 표면 전처리가 실시 되어야 합니다.

기존 구 도막

- 모든 표면은 깨끗하고, 건조하고, 단단히 붙어 있어야 하며 느슨한 도료, 부식 생성물, 백악화된 잔류물이 없어야 합니다.
- 표면을 연마하고, PREP 88에 따라 청소합니다. 이 제품은 대부분의 타입에 상용성이 있고 부착력이 나옵니다. 그러나 상용성 확인을 위해 test patch를 실시하는 것을 추천 합니다.



AMERCOAT® 385

보수

- 손상된 구역은 시방서에 명기된 기존 전처리 사양으로 실시 합니다. touch-up 전에 먼지와 연마제 잔존물을 완전히 제거 합니다.

소지온도 및 도장조건

- 도료 적용 중 소지 온도는 이슬점 보다 최소 5°F (3°C) 높아야 한다.
- 도료 적용 중 또는 경화 중 주위 온도는 40°F (4°C) 와 122°F (50°C) 사이여야 한다.
- 도료 적용 중 상대습도는 85% 를 넘지 않아야 한다.

도장 사양

- 하도: 소지에 바로 적용 ; DIMETCOTE- Series Primers, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ
- 상도: AMERCOAT 450-Series Polyurethanes, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, PITTHANE Polyurethanes

사용 방법 설명

부피비 혼합비: 주제: 경화제 50:50 (1:1)

- 균일하게 혼합하기 위해 적당한 속도로 교반을 합니다. 완전히 분산될 때까지 주제에 경화제를 더하고 1-2 몇 분 동안 power mixer로 교반하십시오.

혼합 후 대기시간

혼합도료 숙성시간	
혼합도료 온도	혼합 후 대기시간
Below 60°F (16°C)	30 분
60°F (16°C)	15 분
Above 75°F (24°C)	없음

가사 시간

3 시간 at 70°F (21°C)

비 고: 보충자료 참조 - 가사시간

도장

- 도장 구역은 공기중 부유 미립자와 오염 물질들로부터 보호되어야 합니다.
- 연소 가스 또는 이산화탄소로부터 피해야 합니다. 이로 인해 아민 브러싱 이나 황변으로 이어질 수도 있습니다.
- 도장 적용 중이나 경화 중에 통풍이 잘 되어야 합니다.
- 스프레이 패턴에 영향을 주는 바람을 막기 위해 보호가 이루어져야 합니다.

도료 온도

도장 적용 중 도료 온도는 50°F (10°C)와 90°F (32°C) 사이 입니다.



AMERCOAT® 385

에어 스프레이

- 기존 표준 장비를 사용 하십시오.

추천 신너

THINNER 91-92 for global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) or THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) for above 90°F (32°C) in US and Canada

희석제 부피

0 - 20%

노즐 구경

약 0.070 in (1.8 mm)

에어리스 스프레이

- 45:1 펌프 또는 그 이상
- 2 액형 장비로 적용 가능 합니다.
- 호스는 일반적으로 가능한 짧은 것으로 유지 되어야 합니다.

추천 신너

THINNER 91-92 for global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) or THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) for above 90°F (32°C) in US and Canada

노즐 구경

0.017 – 0.019 인치 (약. 0.43 – 0.48 mm)

붓/롤러

- 고품질의 엑센 털의 브러시 또는 용제 저항성이 있고, 3/8" 롤러를 사용 하십시오. 브러시/롤러에 기포가 들어가지 않게 하여야 합니다. 충분한 도막을 올리기 위해서는 다중 도장이 필요 합니다.

추천 신너

THINNER 91-92 for global, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) or THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) for above 90°F (32°C) in US and Canada

세척 용제

신너 90-53, 신너 90-58 (AMERCOAT 12) 또는 신너 21-06 (AMERCOAT 65)

보충자료

최대 건조 도막 8.0 mils (200 µm) 기준 재도장						
재도장간격	재도장간격	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
자체	최소	3 일	42 시간	24 시간	12 시간	6 시간
	최대	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음
	Maximum - immersion	30 일	30 일	30 일	30 일	30 일



AMERCOAT® 385

최대 건조 도막 8.0 mils (200 µm) 기준 재도장						
재도장간격	간격	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
우레탄, PSX	최소	3 일	42 시간	24 시간	12 시간	6 시간
	최대	3 개월	2.5 개월	2 개월	1.5 개월	1.5 개월

Notes:

- 경화 시간은 도막두께, 통풍, 상대습도 뿐만 아니라 기온과 표면 온도에 의해 결정됩니다. 최대 재도장 시간은 실제 표면 온도에 의해 결정됩니다. 표면 온도는 햇빛이 노출되는지 그렇지 않으면 가열된 표면인지 확인이 되어야 합니다. 높은 표면 온도는 최대 도장 간격을 짧게 합니다.
- 표면은 깨끗하고 건조해야 합니다. 오염은 반드시 확인하고 제거되어야 합니다. 30일 이상 외부 노출 시 상도 적용 전 PREP 88와 함께 세제 또는 동등한 방법으로 씻어줍니다. 그러나 햇빛에 노출된 표면은 백악화가 발생이 되니 특히 주의해야 합니다. 그 상황에서는 그 이상의 청소 등급이 필요로 할 수가 있습니다. PPG Technical Service에서 적절한 청소 방법에 대해 추천이 가능하며, 만약 최대 재도장 간격이 초과 되었을 시 표면에 거칠기를 줍니다.

건조도막두께 8.0 mils (200 µm) 까지 경화 시간			
소시온도	지속건조	경화건조	완전경화
40°F (4°C)	8 시간	4 일	21 일
50°F (10°C)	4 시간	24 시간	14 일
60°F (16°C)	3 시간	20 시간	7 일
70°F (21°C)	2 시간	16 시간	6 일
90°F (32°C)	1 시간	10 시간	4 일

Notes:

- 도장 및 경화중 충분한 환기를 유지해야 합니다. (시트 1433, 1434를 참조해 주십시오)
- 더 자세한 내용은 PPG 담당자에게 문의하십시오.

가사시간	
혼합도료 온도	가사 시간
50°F (10°C)	5 시간
70°F (21°C)	3 시간
90°F (32°C)	1.5 시간

제품 검증

- Mil-PRF-23236(C) Type V, Class 7, Grade C
- 미 해상 수송 사령부 - Underwater hulls, topside and salt water ballast tank service 부합
- USDA 미국 농무부 요구 조건에 부합
- NFPA Class A for Flame Spread and Smoke Development 인증
- NORSOK M501 Rev. 5, System 7 Subsea surfaces 인증
- MPI Category #108



AMERCOAT® 385

안전상 주의 사항

- 도료와 추천 신나는 안전 관련 데이터 시트 1430, 1431 과 관련 MSDS를 참조 바랍니다.
- 본 도료는 용제를 사용함으로 스프레이 미립자나 증기등을 흡입하지 말아야 하며, 피부나 눈에 묻지 않도록 해야 합니다.

공급 가능

전세계적으로 동일한 제품을 공급하는 것이 PPG PMC 변하지 않는 목표입니다. 하지만, 때때로 현지별/국가별 규정이나 상황에 맞추어 제품을 약간 수정할 필요가 있기에 그러한 상황에서는 대체할 다른 제품 데이터 시트를 사용하도록 합니다.

참조

• 단위환산 테이블	INFORMATION SHEET	1410
• 제품 데이터 시트에 대한 설명	INFORMATION SHEET	1411
• 안전 지시	INFORMATION SHEET	1430
• 제한된 공간에서의 안전과 건강 보호 폭발 위험, 독성 위험	INFORMATION SHEET	1431

보증

PPG는 (i) 제품에 대한 PPG의 소유권, (ii) 제품의 품질이 해당 제품에 대해 제조 시점에 적용되는 PPG의 규격에 일치한다는 점, 그리고 (iii) 제품이 등 제품에 적용되는 미국 특허를 침해하는 것에 대한 제3자의 정당한 배상 청구가 없는 상태로 납품되었다는 점을 보증한다. 이 보증은 PPG가 하는 유일한 보증이며, PPG는 법률에 따른 것인 법에 따라 발생하는 것인 간에 거래를 진행하면서 또는 상 관행상 하게 되는 기타 모든 명시적이거나 암묵적인 보증은 인정하지 않는다. 그러한 보증에는 특정 목적이나 용도의 적합성에 대한 기타 모든 보증이 포함된다. 이 보증에 따른 모든 배상 청구는 구매자가 배상 청구 대상인 결함을 발견한 때로부터 오(5)일 이내에 구매자가 PPG에게 서면으로 해야 하며, 어떤 경우에도 제품의 해당 제조 수명 만료 또는 제품을 구매자에게 납품한 날로부터 일(1)년 중 먼저 해당되는 날짜 이후에는 할 수 없다. 구매자가 이 계약에서 요구하는 불일치에 대해 PPG에 통지하지 않으면 구매자는 이 보증에 따라 보상을 받을 수 없다.

책임 범위

PPG는 어떤 경우에도 제품을 사용하는 것과 어떤 식으로든 관련이 있거나 그런 사용으로 인해 발생하거나 그런 사용의 결과인 모든 간접적이거나 특별하거나 우발적이거나 결과적인 피해에 대해 (임의의 유형의 태만, 엄격한 채무 또는 불법행위에 근거한) 배상 이전에 따른 책임이 없다. 이 문서의 내용은 지침이 되도록 마련된 것이며 PPG가 신뢰할 수 있다고 생각하는 실험실 시험에 근거한 것이다. PPG는 실제 사용 경험과 지속적인 제품 개발에 따라 언제든지 이 문서에 포함된 정보를 수정할 수 있다. PPG 제품 사용과 관련된 모든 권고나 제안은 기술 문서에 포함된 것인 특정한 질의에 대한 응답에 포함된 것인 간에 PPG가 알고 있는 범위 내에서 신뢰할 수 있는 데이터에 근거한 것이다. 제품 및 관련 정보는 업계에서 필수 지식과 실무 기능을 갖춘 사용자들 위해 마련된 것이며, 제품이 자신의 특정한 용도에 적합한지 판단하는 것은 최종 사용자의 책임이다. 구매자가 전적인 재량권을 가지고 스스로 위험을 부담하여 그런 판단을 했다고 간주해야 한다. PPG는 기질의 품질이나 상태에 대한 통제권이 전혀 없으며, 제품 사용과 적용에 영향을 주는 많은 요인에 대해서도 통제권이 없다. 따라서 PPG는 그런 사용 또는 이 정보의 내용으로 인해 발생하는 손실, 부상 또는 피해로 인한 어떠한 채무도 인정하지 않는다(단, 그와 다르게 명시하는 서면 합의가 있는 경우는 예외이다). 사용 환경의 편차, 사용 절차 변경 또는 데이터에 근거한 추론으로 인해 만족스럽지 않은 결과가 발생할 수 있다. 이 문서는 이전의 모든 문서를 대신하는 것이며 제품을 사용하기 전에 이 정보가 최신 정보인지 확인하는 것은 구매자의 책임이다. 모든 PPG Protective & Marine Coatings 제품에 대한 최신 문서는 www.ppgpmc.com에서 볼 수 있다. 본 문서의 영어 버전은 동 문서의 다른 모든 번역본에 우선하여 적용된다.



AMERCOAT® 385

패키지: 2 갤런과 10 갤런 세트로 이용할 수 있습니다. 2 갤런 세트는 1갤런의 주제, 1갤런의 경화제로 이루어 졌습니다. 10 갤런 세트는 5 갤런의 주제, 5갤런의 경화제로 이루어 졌습니다.

제품 코드	제품 개요
AT 385-1	기초 담황색
AT 385-3	흰색
AT 385-9	검정색
AT 385-23	진주색
AT 385-72	기초 붉은 계열
AT385A-1	AMERCOAT 385PA 담황색 (징크 포스페이트함유)
AT385A-7	AMERCOAT 385 PA 적색 (운모상 산화철 함유)
AT385-B	경화제
AT385LH23	LH 진주색 주제 (미국에만 해당)
AT385LH702	LH 솔라 레드베이스 (미국 만 해당)
AT385LH-B	LH 경화제 (미국 만 해당)

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.

