

AMERCOAT® 68 HS

DESCRIERE

Vopsea epoxidică bogată în zinc, din trei componenți

CARACTERISTICI PRINCIPALE

- >80% zinc în pelicula uscată
- Asigură o rezistență la coroziune remarcabilă
- Timpi de uscare scurți pentru o revopsire rapidă
- Pentru uscarea la temperaturi scăzute, se poate folosi acceleratorul AMERCOAT 861
- Grund care corespunde cerințelor ANSI/NSF 61 pentru tancuri de apă potabilă din oțel (valabil doar pentru producția în SUA)

CULOARE ȘI LUCIU

- Gri roscat
- Mat

Nota: Culoarea verde se face doar la solicitarea clientului. Culoarea gri este disponibilă doar în Asia.

DATE GENERALE LA 68°F (20°C)

Date despre produsul mixat	
Număr de componenți	Trei
Densitate	3,2 kg/l (26,7 lb/US gal)
Volum de solide	70 ± 2%
COV (Livrat)	max. 2,4 lb/US gal (approx. 288 g/l)
Rezistența la temperatură (Continuă)	To 400°F (204°C)
Grosime peliculă uscată recomandată	2,0 - 5,0 mils (50 - 125 μm) depending on system
Rata de acoperire teoretică	561 ft ² /US gal for 2,0 mils (14,0 m ² /l for 50 μm)
Timp de valabilitate	Bază: minim 24 luni când e păstrată la loc răcoros și uscat Întăritor: minim 24 luni când e păstrat la loc răcoros și uscat Pulbere: minim 24 luni când este păstrat la loc răcoros și uscat

Note:

- Vedeți DATE ADIȚIONALE - Intervale de reacoperire
- Vedeți DATE ADIȚIONALE - Timpi de uscare
- Culoarele se modifică la temperaturi ridicate
- În ceea ce privește rezistența la temperatură continuă, expunerea trebuie să fie mai mică de 5% din timp și maxim 24 de ore.

CONDIȚII ȘI TEMPERATURI RECOMANDATE PENTRU SUPORT

- Performanța vopselei este proporțională cu gradul de pregătire a suprafeței. Straturile anterioare trebuie să fie uscate și necontaminate.



AMERCOAT® 68 HS

Oțel

- Sablare cu un abraziv granular cu muchii ascuțite la un grad de pregătire a suprafeței de SSPC SP-6 sau mai mare. Este necesar să se asigure o rugozitate a profilului de 1.0 – 3.0 mils (25 – 75 μm).
- Sunt acceptabile și valori ale rugozității de până la 5 mils (125 μm) dar aplicarea produsului trebuie făcută în așa fel încât să se atingă o grosime de minim 2,5 mils (60 μm) deasupra vârfulor profilului.
- Aplicați produsul cât mai repede posibil înainte ca suprafața sablată să ruginească.
- Protejați suprafața ce trebuie vopsită de contaminare cu uleiuri, grăsimi sau orice alți contaminanți de natură organică
- Pentru mici remedieri, suprafețele se pot pregăti mecanic la un grad SSPC SP-3 iar pentru zonele mai mari, când sablarea nu este posibilă, trebuie să se asigure un grad de pregătire a suprafeței de minim SSPC SP-11

Condiții de aplicare și temperaturi recomandate pentru suport

- Temperatura suprafeței pe timpul aplicării trebuie să fie într 40°F (4°C) și 120°F (49°C)
- Când se folosește accelerator, temperatura suprafeței pe timpul aplicării trebuie să fie între 32°F (0°C) și 100°F (38°C)
- Pe timpul aplicării, temperatura suprafeței trebuie să fie cu cel puțin 5°F (3°C) deasupra punctului de rouă
- Umiditatea relativă în timpul aplicării și uscării nu trebuie să depășească 85%

Note:

- Pe vreme rece, trebuie verificat cu cea mai mare grijă să nu existe gheață pe suprafață
- Produsul poate fi aplicat fără accelerator la temperaturi joase ale aerului și substratului având valori de până la 4,44°C (40°F). Pe timpul aplicării, temperatura vopselei trebuie menținută între 10°C (50°F) și 32,22°C (90°F). Atunci când nu se folosește accelerator, datorită timpului foarte lung de uscare, se recomandă ca aplicarea să se facă atunci când se așteaptă temperature de peste 10°C (50°F) în primele 12 ore de la aplicare. Suprafețele proaspăt vopsite trebuie protejate de contactul cu umezeala până când se usucă în profunzime.
- Atunci când nu este posibilă pregătirea suprafeței prin sablare, se poate face pregătire mecanică la luciu metalic la SSPC-SP11 (ISO-St3)

SPECIFICAȚIE SISTEM

- Grund: Direct pe metal poate fi utilizat la remedieri un grund pe bază de zinc silicat anorganic precum DIMETCOTE 9-SERIES
- Strat final:: AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 450 H, AMERLOCK 2/400, AMERCOAT 385, AMERCOAT 370, AMERCOAT Epoxies, PITPGUARD Epoxies, DURATHANE DTM, PITTHANE ULTRA

PREGĂTIREA SECUNDARĂ A SUPRAFEȚEI

- Pe timpul depozitării și al construcției, trebuie limitată contaminarea grundului pasivant

Amestecați întreg setul

- Pre-mixați fiecare component în parte cu un mixer pneumatic la viteză moderată, pentru omogenizare. Adăugați întăritorul la bază și continuați să amestecați timp de 1 -2 minute până la omogenizarea completă. Adăugați pulberea treptat, cu viteză mică și amestecați până se omogenizează complet. Treceți amestecul printr-o sită de 30 mesh pentru a îndepărta orice aglomerări ce nu s-au dispersat (cocoloașe).
- Agitați continuu în timpul aplicării



AMERCOAT® 68 HS

Timp de utilizare amestec

16 ore at 70°F (21°C)

Nota: Vedeți DATE ADIȚIONALE - Timp de utilizare amestec

Aplicare

- Suprafața trebuie protejată de impuritățile ce pot fi aduse de curenții de aer.
- Asigurați o ventilație bună pe timpul aplicării și uscării.
- Asigurați protecția împotriva vântului ce poate afecta jetul de vopsea în timpul aplicării.

Temperatura amestecului

Pe timpul aplicării, temperatura amestecului trebuie să fie între 50°F (10°C) și 90°F (32°C)

Vopsire cu aer

- Produsul este sensibil la umezeală. Prezența filtrelor de umezeală și de ulei pe coloana de aer comprimat este esențială.
- Se recomandă să se utilizeze regulatoare de presiune pentru aerul comprimat și pentru vopsea precum și separatoare de picături și de ulei pe coloana de aer.
- Utilizați echipament convențional, standard.

Diluant recomandat

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (xylene), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (recomandat pentru > 90°F (32°C)), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volum diluant

0 - 10%

Orificiu duză

Aprox. 0.070 in (1.8 mm)

Vopsire la pistol fără aer

- Raport de 45:1 sau mai mare

Diluant recomandat

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (xylene), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (recomandat pentru > 90°F (32°C)), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volum diluant

0 - 7%

Orificiu duză

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

AMERCOAT® 68 HS

Aplicare la pensulă sau trafalet

- Utilizați perii de calitate, cu păr natural. Aplicarea la pensulă se recomandă doar pentru zone mici și/sau mici remedieri. Nu se recomandă aplicarea la trafalet.
- Asigurați-vă că pensula / trafaletul sunt bine încărcate cu vopsea pentru a se evita înglobarea de bule de aer. Eliminați bulele de aer cu pensula. Este posibil să fie necesar să aplicați mai multe straturi pentru a ajunge la grosimea specificată.

Diluant recomandat

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (xylene), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (recomandat pentru > 90°F (32°C)), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volum diluant

0 - 6%

Diluant pentru curățare

Amercoat 12 Cleaner (Thinner 90-58) or Amercoat 65 Thinner (Thinner 21-06)

Nota: Echipamentul de aplicare trebuie curățat imediat după utilizare

DATE ADIȚIONALE

Intervalul de reacoperire pentru grosimi de până la 3.0 mils (75 μm)					
Acoperire cu...	Interval	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Cu diferite vopsele bi-componente epoxidice și poliuretanic	Minimum	N/A	6 ore	2 ore	1 oră
	Maximum	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat

Note:

- Suprafața trebuie spălată cu apă sub presiune pentru a îndepărta contaminanții și sărurile de zinc. Suprafața trebuie să fie curată și uscată.
- Produsul nu necesită asperizare înainte de revopsire. Suprafața trebuie, însă, să fie curată și să nu aibă săruri de zinc. Pentru a îndepărta contaminanții și sărurile de zinc se poate spăla cu apă sub presiune.

AMERCOAT® 68 HS

Intervalul de reacoperire cu accelerator AMERCOAT 861 pentru grosimi de până la					
Acoperire cu...	Interval	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Cu sine însuși	Minimum	16 ore	3 ore	1 oră	30 minute
	Maximum	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat
PSX 700	Minimum	16 ore	4 ore	1,5 ore	45 minute
	Maximum	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat	Nelimitat

Note:

- Suprafața trebuie spălată cu apă sub presiune pentru a îndepărta contaminanții și sărurile de zinc. Suprafața trebuie să fie curată și uscată.
- În cazul uscării forțate (temperatura cuptorului între 140°F (60°C) și 180°F (82°C)), produsul se poate reacoperi după 5 - 15 minute. Așteptați un timp de 5 - 10 minute înainte de a ridica temperatura peste 120°F (49°C) pentru a permite evaporarea solventului. Pentru această procedură se recomandă folosirea acceleratorului AMERCOAT 861.
- Produsul nu necesită asperizare înainte de revopsire. Suprafața trebuie, însă, să fie curată și să nu aibă săruri de zinc. Pentru a îndepărta contaminanții și sărurile de zinc se poate spăla cu apă sub presiune.

Timpul de uscare pentru grosimi de până la 3.0 mils (75 μm)		
Temperatură substrat	Uscare la atingere	Uscare la manipulare
40°F (4°C)	6 ore	36 ore
50°F (10°C)	90 minutes	18 ore
70°F (21°C)	30 minute	4 ore
90°F (32°C)	15 minute	2,5 ore

Timpul de uscare pentru grosimi de până la 3.0 mils (75 μm) când se folosește acceleratorul Amercoat 861		
Temperatură substrat	Uscare la atingere	Uscare la manipulare
32°F (0°C)	6 ore	48 ore
50°F (10°C)	1 oră	8 ore
70°F (21°C)	20 minute	3 ore
90°F (32°C)	10 minute	1,5 ore

Timp de utilizare amestec (la vâscozitatea de aplicare)	
Temperatură amestec	Timp de utilizare amestec
50°F (10°C)	24 ore
70°F (21°C)	16 ore
90°F (32°C)	8 ore

AMERCOAT® 68 HS

Timpul de viață al amestecului (la vâscozitatea de aplicare) cu accelerador AMERCOAT 861

Temperatură amestec	Temp de utilizare amestec
50°F (10°C)	16 ore
70°F (21°C)	9 ore
90°F (32°C)	5 ore

Criteriile NSF de aplicare pentru apă potabilă

Criteriul de aplicare pentru grosimi de până la 4.0 mils (100 µm)

Criteriul de aplicare	Valoare
Numărul de straturi	1
Grosimea maximă de strat	4.0 mils (100 µm)
Intervalul minim de reacoperire	16 ore
Tempul minim de maturare până la intrarea în serviciu	Vă rugăm consultați listele NSF referitoare la sistemele de vopsire epoxidice pentru tancuri
Diluant	PPG 21-06 / Amercoat 65
Diluția maximă	6%
Dimensiunea minimă a tancului	189,27 m ³
Sisteme de vopsire pentru tancuri aprobate de NSF	Amerlock 2, Amerlock 2 VOC, Novaguard 810, Amercoat 133

Note:

- Vă rugăm să consultați lista actualizată la <http://info.nsf.org/Certified/PwsComponents/Listings.asp?Company=02460&Standard=061>
- Doar pentru producție în SUA

Certificări

- RCSC Class B slip coefficient for high strength bolted connections
- SSPC Paint 20, Type II, Level 2
- Pulberea de zinc corespunde cerințelor standardului ASTM D520 Type 3
- Corespunde cerințelor ANSI/NSF Standard 61 (apă potabilă). Pentru instrucțiuni de aplicare NSF vă rugăm să vizitați următorul website: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>

AMERCOAT® 68 HS

MĂSURI DE SIGURANȚĂ

- Pentru vopsea și diluanții recomandați, consultați FIȘELE DE INFORMAȚII 1430, 1431 și FIȘELE DE SECURITATE corespunzătoare.
- Aceasta este o vopsea pe bază de solvenți și trebuie avut grijă să se evite inhalarea de ceață de pulverizare sau vapori precum și contactul dintre vopseaua umedă și pielea sau ochi

DISPONIBILITATE PE GLOB

Scopul PPG Protective and Marine Coatings este de a furniza întotdeauna, același produs, în toată lumea. Cu toate acestea, o ușoară modificare a produsului este uneori necesară pentru a respecta normele/circumstanțele locale sau naționale. În aceste situații se folosește o altă fișă tehnică a produsului

REFERINȚE

• TABELE DE CONVERSIE	FIȘA DE INFORMAȚII	1410
• EXPLICAȚII LA FIȘELE TEHNICE DE PRODUS	FIȘA DE INFORMAȚII	1411
• INDICAȚII DE SIGURANȚĂ	FIȘA DE INFORMAȚII	1430
• NORME DE SIGURANȚĂ PENTRU LUCRUL ÎN SPAȚII ÎNCHISE, CU RISC DE EXPLOZIE ȘI CU RISC TOXIC	FIȘA DE INFORMAȚII	1431

GARANȚIE

PPG garantează (i) că este proprietara produsului, (ii) calitatea produsului este conformă cu specificațiile PPG pentru produsul respectiv în vigoare la momentul fabricației și (iii) produsul va fi livrat liber de orice drept legitim al oricărui terț pentru încălcarea oricărui brevet american existent cu privire la produs. ACESTE SUNT SINGURELE GARANȚII PE CARE LE OFERĂ PPG ȘI ORICE ALTE GARANȚII EXPRESE SAU IMPLICITE, DE NATURĂ STATUTARĂ SAU CARE REZULTĂ ÎN ALT MOD DIN LEGE, DIN CONDUITA ANTERIOARĂ ÎN AFACERI SAU UZANȚA COMERCIALĂ, INCLUSIV, FĂRĂ A SE LIMITA LA ORICE ALTĂ GARANȚIE CU PRIVIRE LA CARACTERUL ADECVAT UNUI ANUMIT SCOP SAU UNEI ANUMITE UTILIZĂRI, SUNT EXCLUSE DE PPG. Cumpărătorul va transmite orice pretenție acoperită de prezenta garanție către PPG în scris în termen de cinci (5) zile de la momentul la care Cumpărătorul constată defectul reclamat, însă în niciun caz după expirarea termenului de valabilitate aplicabil pentru produs sau după un an de la data livrării produsului către Cumpărător, oricare dată survine mai devreme. În cazul în care Cumpărătorul nu semnaleză PPG neconformitatea conform cerințelor din prezenta fișă, dreptul Cumpărătorului de recuperare conform prezentei garanții se va prescrie.

LIMITARE A RĂSPUNDERII

PPG NU VA RĂSPUNDE ÎN NICIUN CAZ ÎN BAZA NICIUNUI SISTEM DE RECUPERARE (FIE BAZAT PE NEGLIJENȚA DE ORICE NATURĂ, RĂSPUNDEREA OBIECTIVĂ SAU RĂSPUNDEREA CIVILĂ DELICTUALĂ) PENTRU DAUNE INDIRECTE, SPECIALE, INCIDENTALE SAU DE CONSECINȚĂ SUB NICIO FORMĂ REFERITOARE LA, REIEȘIND SAU REZULTÂND DIN ORICE UTILIZARE A PRODUSULUI. Informațiile din prezenta fișă au exclusiv caracter orientativ și se bazează pe teste de laborator despre care PPG consideră că prezintă siguranță. PPG poate modifica informațiile din prezenta fișă în orice moment drept consecință a experienței practice și dezvoltării continue a produselor. Toate recomandările sau sugestiile referitoare la utilizarea produsului PPG, fie incluse în documentația tehnică, fie oferite drept răspuns la o anumită solicitare de informații sau oferite în alt mod se bazează pe date fiabile conform cunoștințelor de care dispune PPG. Produsul și informațiile aferente sunt create pentru utilizatorii care dispun de cunoștințele absolut necesare și abilitățile industriale relevante și este responsabilitatea consumatorului final să determine caracterul adecvat al produsului pentru propria utilizare specifică și se va considera că s-a procedat la acest demers de către Cumpărător, din proprie inițiativă și pe riscul său. PPG nu are control nici asupra calității, nici asupra stării substratului, nici asupra numeroșilor factori care afectează utilizarea și aplicarea produsului. Prin urmare PPG nu recunoaște niciun fel de răspundere ce rezultă din orice prejudiciu, vătămare corporală sau daună de consecință a unei astfel de utilizări sau a conținutului prezentelor informații (cu excepția cazului în care există acorduri scrise ce stipulează contrariul). Abaterile cu privire la mediul de aplicare, modificările în legătură cu procedurile de utilizare sau extrapolarea datelor pot duce la rezultate nesatisfăcătoare. Prezenta fișă de date înlocuiește toate versiunile anterioare și este responsabilitatea Cumpărătorului să se asigure că prezentele informații sunt actuale înainte de a utiliza produsul. Fișe actualizate pentru toate produsele PPG Protective & Marine Coatings sunt disponibile pe www.ppgpmc.com. Textul în limba engleză din prezenta fișă va prevala asupra oricărei traduceri a acestuia.



AMERCOAT® 68 HS

Ambalare: Disponibil în seturi de 1-gallon și 4-galloni

Cod produs	Descriere
AT68HS-A	Bază gri roșcat
AT68HS-5	Bază verde
AT68HS-B	Întăritor
AT68HS-P	Pulbere de zinc

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.