

AMERLOCK® 400 AL / SIGMACOVER™ 400 AL

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, festkörperreiche Epoxidharzbeschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Oberflächentolerante Aluminiumpigmentierte Instandsetzungsbeschichtung
- Kann auf eine Vielzahl an Untergründen und mit unterschiedlichen Oberflächenvorbereitungsgraden aufgetragen werden
- Festkörperreich, niedriger VOC-Gehalt
- Kann mit einer Vielzahl von Deckbeschichtungen überarbeitet werden
- Gute Haftung auf fast allen bestehenden Beschichtungen
- Gute Beständigkeit gegen Läufer und Spritzer von Chemikalien

FARBTÖNE UND GLANZ

- Aluminium
- Seidenglänzend

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	85 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 157,0 g/kg max. 150,0 g/L (ca. 1,3 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	125 µm (5,0 mils) pro Schicht
Theoretische Ergiebigkeit	6,8 m ² /L bei 125 µm (273 ft ² /US gal bei 5,0 mils)
Handtrocken	6 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 16 Stunden Siehe Überarbeitungstabellen
Vollständige Aushärtung nach	7 Tage
Haltbarkeit	Basis: mindestens 36 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 36 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit

AMERLOCK® 400 AL / SIGMACOVER™ 400 AL

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt zu ISO-Sa2½, für einen hervorragenden Korrosionsschutz
- Stahl; gestrahlt gemäß ISO-Sa2, Strahlprofil 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils) oder manuell / maschinell gereinigt gemäß ISO-St2 für guten Korrosionsschutz
- Mit Shopprimer beschichteter Stahl; vorbehandelt gemäß SPSS-Pt3 / SSPC-SP3
- Beschichteter Stahl; hochdruckwassergewaschen gemäß VIS WJ2/3L
- Bestehende intakte Beschichtungssysteme; ausreichend aufgeraut, trocken und sauber
- Für Immersionsbelastung: Stahl; gestrahlt gemäß ISO-Sa2½

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Oberflächentemperatur während der Applikation sollte zwischen 5°C (41°F) und 60°C (140°F) betragen
- Die Oberflächentemperatur sollte während der Applikation mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Die Umgebungstemperatur während der Verarbeitung und Aushärtung sollte zwischen 5°C (41°F) und 50°C (122°F) liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit während der Applikation und Aushärtung sollte nicht mehr als 90% betragen

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 50:50 (1: 1)

- Der Beschichtungsstoff sollte vor der Applikation möglichst mit einem mechanischen Rührwerk gut durchgerührt werden, um die Homogenität sicherzustellen
- Den Härter mit der Basis zusammenfügen und umrühren bis die Mischung homogen ist
- Der Verdünner sollte nach dem Mischen der beiden Komponenten zugegeben werden.
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung

Topfzeit

4 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1.8 - 2.0 mm (ca. 0.070 - 0.079 in)

Düsendruck

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



AMERLOCK® 400 AL / SIGMACOVER™ 400 AL

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

Kein Verdünnen erforderlich

Düsenbohrung

ca. 0.48 - 0.53 mm (0.019 - 0.021 in)

Düsendruck

15,0 - 18,0 MPa (ca. 150 - 180 bar; 2176 - 2611 p.s.i.)

PINSEL/ROLLE

- Pinsel - gleichmäßiges Applizieren bei Verwendung eines sauberen und gut benetzten Pinsels
- Bei Verarbeitung mittels Pinsel oder Rolle ist eine TFD von 80 µm (3,1 mils) in einem Arbeitsgang erreichbar

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

THINNER 90-53 oder THINNER 90-58

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
125 µm (5,0 mils)	6,8 m ² /l (273 ft ² /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 125 µm (5.0 mils)					
Überarbeitung mit ...	Intervall	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
sich selbst	Minimum	24 Stunden	16 Stunden	8 Stunden	4 Stunden
	Maximum	3 Monate	3 Monate	2 Monate	1 Monat
Polyurethane	Minimum	36 Stunden	16 Stunden	8 Stunden	4 Stunden
	Maximum	1 Monat	1 Monat	14 Tage	7 Tage

Hinweis: Ein verlängertes Überarbeitungsintervall ist unter gewissen Bedingungen zulässig, bitte kontaktieren Sie Ihren PPG Vertreter für mehr Details.

AMERLOCK® 400 AL / SIGMACOVER™ 400 AL

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 125 µm (5.0 mils)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
10°C (50°F)	16 Stunden	3 Tage	21 Tage
20°C (68°F)	6 Stunden	24 Stunden	7 Tage
30°C (86°F)	4 Stunden	10 Stunden	4 Tage
40°C (104°F)	2 Stunden	8 Stunden	3 Tage

Anmerkung:

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- HINWEIS: Die Trocknungszeiten hängen von der Luft- und Stahltemperatur, der applizierten Schichtdicke, Ventilation und anderen Umgebungsbedingungen ab.

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
10°C (50°F)	6 Stunden
20°C (68°F)	4 Stunden
30°C (86°F)	2 Stunden
40°C (104°F)	1 Stunde

GEFAHRENHINWEISE

- 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

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 - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST | INFORMATION SHEET | 1490 |
| • SIEHE - RELATIVE HUMIDITY - SUBSTRATE TEMPERATURE - AIR TEMPERATURE | INFORMATION SHEET | 1650 |



AMERLOCK® 400 AL / SIGMACOVER™ 400 AL

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 JEGLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGENDEINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGENDEINER 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.ppgmc.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.

