

AMERCOAT® 240 LT

DESCRIPTION

Revêtement époxy universel à basse température

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Époxy polyvalent pour applications industrielles et marines
- Réservoirs de ballast, vides, cales et coque
- Industrie lourde et structure d'acier
- Surface tolérant, compatible avec une surface préparée au jet d'eau
- Excellente propriété anti-abrasion
- Faible teneur en COV, diluant nocif (HAP) extrêmement faible
- Réservoirs de ballast, vides, cales et coque

COULEUR ET LUSTRE

- Blanc cassé, noir, rouge oxyde, chamois et gris pâle
- Semi-lustré

Note: Les revêtements époxy st farine et décolore lorsque exposé aux rayons UV, aux températures élevées ou à une exposition chimique. La décoloration et le farinage n'a aucune incidence sur les performances. Les couleurs claires fonceront au fil du temps. Une certaine variation de lot à lot des couleurs est à prévoir. Le contretypage de couleurs est approximatif.

DONNÉES DE BASE À 50°F (10°C)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Solides par volume	82 ± 2%
COV (fournis)	1,6 lb/US gal (192 g/l)
Résistance à la chaleur (continu)	Jusqu'à 200°F (93°C)
Résistance à la chaleur (intermittente)	Jusqu'à 250°F 121°C)
Épaisseur de feuil sec recommandée	4,0 - 12,0 mils (100 - 300 µm) par couche
Taux d'étalement théorique	219 ft ² /US gal pour 6,0 mils (5,5 m ² /l for 150 µm)
Stabilité au stockage	Résine: au moins 36 mois entreposé dans un endroit sec et frais Durcisseur: au moins 24 mois entreposé dans un endroit sec et frais

Note:

- Résistance à la température intermittente doit être inférieure à 5% du temps, pour un maximum de 24 heures
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Délai de recouvrement
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Temps de durcissement

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

- La performance du revêtement est en général proportionnelle au degré de préparation de surface



AMERCOAT® 240 LT

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
- Sabler avec un abrasif angulaire selon la norme SSPC SP-10 ou mieux pour réservoirs internes. Obtenir un profil de surface de 2,0 - 4,0 mils (50 - 100 um)
- Le produit peut être appliqué sur une surface préparée selon la norme SSPC SP-12 WJ-2 (L) pour un service non immersion où le profil de surface existant peut être exposé
- Pour la maintenance et la réparation en service atmosphérique, le produit peut être appliqué sur des surfaces préparées selon les normes SSPC SP-2 ou SSPC SP-3 (nettoyage à la brosse ou mécanique)
- AMERCOAT 114 A peut être utilisé comme pour remplir les cavitations ou surfaces inégales de l'acier
- 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

- Retirez tous les contaminants de surface tels que l'huile, graisse et les produits chimiques imprégner
- Préparer la surface selon le standard ASTM D4259 pour enlever tout le farinage, polissage ou laitance
- Préparation de surface mécanique devrait exposer les vides sous-surfaces et de fournir un profil de surface équivalent à un papier sablé de grosseur 60 ou plus rugueux
- La surface doit être exempte d'humidité selon la norme ASTM D4263. Reportez-vous à la fiche de renseignements # 1496 ACUS pour plus de détails concernant les mesures d'humidité

Métaux non ferreux

- Sabler légèrement à l'abrasif selon la norme SSPC SP-16 pour atteindre un profil d'encrage uniforme et dense 1,5-4,0 mil. Utilisez un primaire époxy approprié

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

Revêtements existants et réparations

- Vérifiez que le revêtement est sain et bien adhérent
- Ne pas appliquer sur un revêtement thermoplastique ou un qui présente une pauvre résistance au solvant
- Une application témoin est recommandée pour déterminer la compatibilité et l'adhérence
- Sabler à l'abrasif par balayage selon la norme SSPC-SP7
- Alternativement, PREP 88 peut être utilisé pour préparer les revêtements existants. Se référer à fiche technique du PREP 88 pour plus de détails
- Adoucir les rebords du revêtement bien adhérent et existant au périmètre des zones de réparation
- Préparer l'acier existant selon la norme SSPC SP-3 (service atmosphérique) ou SSPC SP-11 (service en immersion)

AMERCOAT® 240 LT

Températures du substrat et conditions d'application

- La température de surface lors de l'application doit être entre 20°F (-7°C) et 140°F (60°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 20°F (-7°C) et 122°F (50°C)
- L'humidité relative pendant l'application devrait être entre 0% et 85%

Note: La surface doit être inspectée pour vérifier qu'il n'y a pas de glace présente sur le substrat dans des conditions climatiques froides

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME

- Apprêts: zinc inorganique ou époxy riche en zinc (service atmosphérique seulement)
- Finitions: AMERCOAT 450H, AMERCOAT 229T, AMERSHIELD, PSX 700

MODE D'EMPLOI

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

- Mélanger la résine avec un mélangeur mécanique à des vitesses modérées à fin d'homogénéiser le récipient. Ajouter le durcisseur à la résine et agiter avec un mélangeur mécanique pendant 1-2 minutes jusqu'à dispersion complète

Temps d'induction

Temps d'induction du produit mélangé	
Température du produit mélangé	Temps d'induction
40°F (4°C)	30 minutes
50°F (10°C)	15 minutes
70°F (21°C)	5 minutes

Durée de vie

1 heure 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 et faire ambler les couleurs pales
- S'assurer d'une bonne ventilation durant l'application et le durcissement
- Un abri pour empêcher le vent d'affecter le motif de pulvérisation est recommandé

Température du produit

La température du produit pendant l'application devrait être entre 40°F (4°C) et 80°F (27°C)



AMERCOAT® 240 LT

Pistolet à air comprimé

- Utiliser un équipement conventionnel standard

Diluant recommandé

DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10)

Volume du diluant

0 - 15%

Pistolet sans air

- Pompe 45:1 ou plus gros

Diluant recommandé

DILUANT 91-82 (AMERCOAT T-10)

Orifice de la buse

0.019 – 0.023 po (approx. 0.48 – 0.58 mm)

Pression de la buse

17,2 - 20,7 MPa (approx. 173 - 207 bar; 2500 - 3000 p.s.i.)

Pinceau/ rouleau

- Utilisez un pinceau à poils naturels et/ou résistant aux solvants de qualité, rouleau à poils de 1/4 "ou 3/8" (5 à 10 mm). S'assurer que le pinceau/rouleau est bien chargé pour éviter l'entraînement d'air. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour atteindre feuil sec requis

Diluant recommandé

DILUANT AMERCOAT T-10

Volume du diluant

0 - 5%

Nettoyant diluant

Amercoat 12 nettoyeur (Diluant 90-58)

AMERCOAT® 240 LT

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 6.0 mils (150 µm)						
Recouvert avec...	Intervalle	20°F (-7°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Lui-même	Minimum	24 heures	16 heures	8 heures	4 heures	2 heures
	Maximum	3 mois	2 mois	30 jours	14 jours	7 jours
Avec un uréthane, PSX	Minimum	24 heures	16 heures	8 heures	4 heures	2 heures
	Maximum	30 jours	14 jours	10 jours	5 jours	48 heures

Note:

- Les revêtements antisalissures doivent être appliqués lorsque la couche précédente d'époxy n'est pas collante, mais impressionnable avec une pression du bout des doigts modérée
- Les peintures alkydes et acryliques à base d'eau doivent être appliqués une fois que le feuil est sec manipulable et ne doit pas dépasser de 3 fois le temps indiqué pour le feuil sec manipulable
- 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 EFS jusqu'à 6.0 mils (150µm)			
Température du substrat	Sec au touché	Sec pour la manipulation	Service-Immersion dans l'eau
20°F (-7°C)	8 heures	22 heures	14 jours
32°F (0°C)	5 heures	10 heures	10 jours
50°F (10°C)	3 heures	7 heures	7 jours
70°F (21°C)	1,5 heures	3 heures	5 jours
90°F (32°C)	45 minutes	1,5 heures	3 jours

Durée de vie (à la viscosité d'application)	
Température du produit mélangé	Durée de vie
50°F (10°C)	90 minutes
70°F (21°C)	60 minutes
90°F (32°C)	40 minutes

AMERCOAT® 240 LT

MESURES DE SÉCURITÉ

- Pour la peinture et les diluants recommandés, voir fiches de sécurité 1430, 1431 et les fiches de données de sécurité correspondantes
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

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 |
| • CONDITIONS DE SÉCURITÉ-FICHE D'INFORMATION | 1430 |
| • HYGIÈNE ET SÉCURITÉ EN ESPACES CONFINÉS-RISQUES D'EXPLOSION ET TOXICITÉ-FICHE D'INFORMATION | 1431 |

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 RECOURVEMENT (QU'ELLE SOIT FONDÉE 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.

AMERCOAT® 240 LT

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

Code du produit	Description
AT 240LT-1	Base ivoire
AT 240LT-2	Base gris pâle
AT 240LT-20	F/S 23270 Gris haze
AT 240LT-35	Base blanc cassée
AT 240LT-72	Base rouge oxyde
AT 240LT-9	Base noir
AT 240LT-B	Durcisseur

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.