

AMERCOAT® 68 HS

제품 개요

3액형 징크 리치 에폭시 하도입니다.

주요 특성

- 건조막 속 징크 함량이 80% 이상
- 탁월한 방청성능
- 상도 도장 적용이 용이하게 빠른 건조 시간을 가지고 있습니다.
- 저온에서는 AMERCOAT 861 경화촉진재를 사용 할 수 있습니다.
- ANSI / NSF 61 (미국 생산 전용)에 따라 음용수 탱크 용 공인 프라이머

색상 및 광택

- 적회색
- 무광

비 고: 녹색은 주문 제작, 아시아는 회색 색상 제공

기본 정보

혼합도료의 데이터	
구성	3액형
비중	3.2 kg/l (26.7 lb/US gal)
부피 고형분	70 ± 2%
VOC (Supplied)	max. 2.4 lb/US gal (approx. 288 g/l)
내열온도(지속조건)	To 400°F (204°C)
추천 건조 도막 두께	2.0 - 5.0 mils (50 - 125 µm) depending on system
이론도포율	561 ft²/US gal for 2.0 mils (14.0 m²/l for 50 µm)
저장 기간	주제 : 최소 24 개월 경화제: 최소 24 개월 Powder: at least 24 개월 when stored cool and dry

Notes:

- 보충자료 참조 - 재도장간격
- 보충자료 참조 - 경화시간
- 고온에서 색상이 변할 수가 있습니다.
- 간헐적 최대 온도는 전체 노출 시간의 5% 이내이어야 하고, 최대 24시간 입니다.

추천되는 표면 처리 및 온도

- 도장 성능은 표면 전처리 등급에 따라 비례 합니다. 모든 선행 도장은 건조해야 하며, 이물질이 없어야 합니다.



AMERCOAT® 68 HS

강제

- 블라스팅 세정 SSPC SP-6 또는 상위 등급. 블라스팅 조도 1.0 – 3.0 mils (25 – 75 µm)
- 최대 5 mils 까지의 표면 조도를 허용합니다. 그러나 조도의 peak 위로 최소 2.5 mils 이상을 도막을 적용해야 합니다.
- 전처리가 된 표면에 녹이 발생되기 전 가능한 빨리 도장을 적용을 해야 합니다.
- 도장 전 습기, 오일, 그리스 다른 유기물이 표면에 잔존하지 않아야 합니다.
- 터치 업과 보수를 위하여, 작은 부위는 SSPC SP-3에 따라 동력공구 세정으로 적용하며, 블라스팅이 적용 불가능한 넓은 구역은 SSPC SP-11으로 적용 합니다.

소지온도 및 도장조건

- 도료 적용 중 소지 온도는 40°F (4°C) 와 120°F (49°C) 사이 여야 합니다.
- 촉진제 사용 시 도장 적용 중 표면 온도는 32°F (0°C) 와 100°F (38°C) 사이여야 합니다.
- 도료 적용 중 소지 온도는 이슬점 보다 최소 5°F (3°C) 높아야 한다.
- 도장 및 경화중 상대습도는 85%를 초과해서는 안됩니다.

Notes:

- 추운 날씨의 표면에 어떤 얼음도 없어야 합니다.
- 40 ° F (4.4 ° C) 이하의 표면 및 대기 온도에서 경화제 없이 제품을 적용 할 수 있습니다. 재료 온도는 도포시 50 ° F (10° C)에서 90 ° F(37.7° C)로 유지되어야합니다. 경화제를 사용하지 않을 때 온도에서 경화 시간이 길기 때문에 도포 후 12 시간 이내에 50 ° F (10° C) 이상의 온도가 예상됩니다. 코팅 된 표면은 고화건조 시간에 도달 할 때까지 습기로부터 보호되어야합니다.
- 만약 블라스트 전처리가 불가능시에 SSPC-SP11 또는 동력공구세정 ISO-St3을 적용합니다.

도장 사양

- 하도: 소지에 바로 적용, DIMETCOTE 9-SERIES와 같은 무기징크에 touch up 가능 합니다.
- 상도: AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 450 H, AMERLOCK 2/400, AMERCOAT 385, AMERCOAT 370, AMERCOAT Epoxies, PITTPROTECT Epoxies, DURATHANE DTM, PITTHANE ULTRA

2차 표면처리

- 저장 및 건조중 습프라이머의 오염은 제한됩니다.

교반

- 주제를 교반기로 일정한 속도로 균일하게 혼합 합니다. 주제에 경화제를 넣고 완전히 분산될 때까지 1-2분 동안 교반 합니다. 파우더를 천천히 넣고 고속으로 전체를 교반 합니다. 분산되지 않은 덩어리들을 제거하기 위해 혼합물을 30 메쉬 필터를 통해 걸러 줍니다.
- 도장작업중 계속해서 교반합니다.

가사 시간

16 시간 at 70°F (21°C)

비 고: 보충자료 참조 - 가사시간



AMERCOAT® 68 HS

도장

- 도장 구역은 공기중 부유 미립자와 오염 물질들로부터 보호되어야 합니다.
- 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) 사이입니다.

에어 스프레이

- 이 제품은 습기 오염에 민감합니다.
- 기압, 유압 조정 장치 그리고 주 공기 공급 라인의 습기, 오일 트립을 분리하는 것을 추천 합니다.
- 기존 표준 장비를 사용 하십시오.

추천 신너

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (자일렌), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (32 ° C 이상에서 권장 됨), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

희석제 부피

0 - 10%

노즐 구경

약 0.070 in (1.8 mm)

에어리스 스프레이

- 45:1 펌프 또는 그 이상

추천 신너

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (자일렌), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (32 ° C 이상에서 권장 됨), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

희석제 부피

0 - 7%

노즐 구경

0.017 – 0.019 인치 (약. 0.43 – 0.48 mm)

붓/롤러

- 고품질의 역센 털 브러시를 사용하십시오. 작은 보수 도장 구역에만 브러시 작업을 추천합니다. 롤러는 추천하지 않습니다.
- 브러시/롤러 사용 시 기포가 들어가지 않게 주위 해야 하며, 충분한 도막을 올리기 위해서는 여러 번의 도장이 필요합니다.

추천 신너

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (자일렌), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (32 ° C 이상에서 권장 됨), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

희석제 부피

0 - 6%



AMERCOAT® 68 HS

세척 용제

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

비 고: 모든 도장 장비는 사용직후 세척되어야만 합니다.

보충자료

3.0 mils (75 µm) 까지의 재도장 간격					
재도장간격	간격	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
다양한 2액형 에폭시와 폴리우레탄 도료	최소 Maximum	18 시간 0 초 제한없음	6 시간 제한없음	2 시간 제한없음	1 시간 제한없음

Notes:

- 표면은 징크 솔트를 포함한 모든 표면 오염물이 제거되어야 하며, 깨끗하고 건조해야 합니다.
- 재도장 시 연마 또는 샌딩이 필요하지 않습니다. 그러나 표면은 징크솔트 또는 대기 오염으로 인한 오염물질이 없어야 하고 건조해야 합니다. 징크솔트 또는 기타 오염 물질을 제거하기 위해 물 세정이 사용될 수 있습니다.

AMERCOAT 861 경화촉진제를 사용하여 3.0 mils (75 µm) 까지의 재도장 간격					
재도장간격	간격	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
자체	최소 Maximum	16 시간 제한없음	3 시간 제한없음	1 시간 제한없음	30 분 제한없음
PSX 700	최소 Maximum	16 시간 제한없음	4 시간 제한없음	1.5 시간 제한없음	45 분 제한없음

Notes:

- 표면은 징크 솔트를 포함한 모든 표면 오염물이 제거되어야 하며, 깨끗하고 건조해야 합니다.
- 오븐 온도 140°F (60°C) to 180°F (82°C)시 강제 경화 가능하며, 5-15분 후 재도장이 가능합니다. 120°F (49°C) 이상의 heating전에는 5-10분의 플래시 오프 타임 (용제 증발 시간)을 가져야 합니다. AMERCOAT 861 촉진제의 첨가는 이 절차를 추천합니다.
- 재도장 시 연마 또는 샌딩이 필요하지 않습니다. 그러나 표면은 징크솔트 또는 대기 오염으로 인한 오염물질이 없어야 하고 건조해야 합니다. 징크솔트 또는 기타 오염 물질을 제거하기 위해 물 세정이 사용될 수 있습니다.

최대 3.0 mils (75 µm) DFT에서 경화 시간		
소지온도	지속건조	경화건조
40°F (4°C)	6 시간	36 시간
50°F (10°C)	90 분	18 시간
70°F (21°C)	30 분	4 시간
90°F (32°C)	15 분	2.5 시간



AMERCOAT® 68 HS

Amercoat 861 촉진제 포함 상태 최대 3.0 mils (75 µm) DFT에서 경화 시간		
소지온도	지속건조	경화건조
32°F (0°C)	6 시간	48 시간
50°F (10°C)	1 시간	8 시간
70°F (21°C)	20 분	3 시간
90°F (32°C)	10 분	1.5 시간

가사시간	
혼합도료 온도	가사 시간
50°F (10°C)	24 시간
70°F (21°C)	16 시간
90°F (32°C)	8 시간

AMERCOAT 861 촉진제 포함된 상태 가사시간	
혼합도료 온도	가사 시간
50°F (10°C)	16 시간
70°F (21°C)	9 시간
90°F (32°C)	5 시간

식수에 대한 NSF 적용 기준

최대 4.0 mil (100 µm)의 DFT에 대한 적용 기준	
적용 기준	값
도장 횟수	1
최대 건조 도막 두께	4.0 mils (100 µm)
최소 재도장 시간	16 시간
최소 경화 시간	에폭시 라이닝에 대해서는 NSF 목록을 참조하십시오.
신너	PPG 21-06 / Amercoat 65
최대 신너 사용	6%
최소 탱크 사이즈	50,000 gallons
승인 된 NSF 에폭시 라이닝	Amerlock 2, Amerlock 2 VOC, Novaguard 810, Amercoat 133

Notes:

- <http://info.nsf.org/Certified/PwsComponents/Listings.asp?Company=02460&Standard=061>에서 최신 목록을 참조하십시오.
- 미국 생수 전용



AMERCOAT® 68 HS

제품 검증

- 고강도 볼트 연결 부위 RCSC Class B slip coefficient 만족
- SSPC Paint 20, Type II, Level 2 만족
- 아연 더스트는 ASTM D520 Type 3 표준을 충족합니다.
- ANSI/NSF Standard 61 (potable water) 인증. NSF 도장 지시 사항 확인을 원하시면 다음의 사이트를 방문하시길 바랍니다.
website: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>

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 일치하다는 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 다른 것들 간에 거리를 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 재고 수령 만료 또는 제품을 구매자에게 납품한 날로부터 일(1)년 후 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 (인의의 유형에 대한, 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 법에 PPG가 알고 있는 범위 내에서 신뢰할 수 있는 데이터에 근거한 것이다. 제품 및 관련 정보는 업계에서 필수 지식과 실무 기능을 갖춘 사용자를 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.ppgmc.com에서 볼 수 있다. 본 문서의 영어 버전은 동 문서의 다른 모든 번역본에 우선하여 적용된다.

포장: 1-gallon, gallon kits 가능

제품 코드	제품 개요
AT68HS-A	붉은 회색 주제
AT68HS-5	녹색 주제
AT68HS-B	경화제
AT68HS-P	징크 파우더

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.

