

# AMERCOAT® 385

## BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, Dickschicht-Mehrzweck-Polyamid-Epoxidharzbeschichtung

## EIGENSCHAFTEN

- Mehrzweck-Dickschicht-Epoxidharz
- Festkörperreiche, dickschichtige Epoxidharz-Zwischenbeschichtung
- Kann auf eine Vielzahl an Untergründen und mit unterschiedlichen Oberflächenvorbereitungsgraden aufgetragen werden
- Hervorragende Beständigkeit gegenüber Spritzern von Chemikalien
- AMERCOAT 385 PA enthält Zinkphosphat für verbesserten Korrosionsschutz, ist aber nur in den USA & Asia Pazifik verfügbar.
- Auch als Eisenglimmer (MIO) Version erhältlich
- AMERCOAT 385 LH ist eine spezielle Formulierung mit einem geringeren Gehalt an HAPs (=gefährliche Luftschadstoffe), welches nur in den USA erhältlich ist

## FARBTÖNE UND GLANZ

- Weiß, schwarz, oxidrot, gelbbraun, perlgrau

## BASIS DATEN BEI 68°F (20°C)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/L (11,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	68 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 2,6 lb/US gal (approx. 312 g/l) China GB 30981-2020 (getestet) 249,0 g/l (ca. 2,1 lb/gal)
Temperaturbeständigkeit (Kontinuierlich)	bis 200°F (93°C)
Temperaturbeständigkeit (Kurzzeitig)	bis 250°F (121°C)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	3,0 - 8,0 mils (75 - 200 µm) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	218 ft <sup>2</sup> /US gal for 5,0 mils (5,4 m <sup>2</sup> /l for 125 µm)
Haltbarkeit	Basis: mindestens 36 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

### Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit
- Farbtonabweichungen bei erhöhten Temperaturen
- Die Spitzentemperaturbelastung sollte weniger als 5% der Zeit betragen (maximal 24 Stunden)
- Bei Immersionseinsatz, sollte das Produkt mit einer Mindest-Gesamt-TFD von 10 mils (250 µm) in 2 - 3 Schichten appliziert werden
- Der Einsatz der Zinkphosphat-Version wird für Immersion nicht empfohlen. Kontaktieren Sie hierzu den technischen Service von PPG.

# AMERCOAT® 385

## EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Die Leistungsfähigkeit der Beschichtung hängt, im allgemeinen, proportional vom Oberflächenvorbereitungsgrad ab
- Strahlen ist normalerweise die effektivste und wirtschaftlichste Methode. Falls dies unmöglich oder nicht durchführbar ist, kann diese Beschichtung auch auf mechanisch gereinigte Oberflächen aufgetragen werden
- Alle Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von allen Verunreinigungen sein, inklusive Salzablagerungen. Kontaktieren Sie PPG für den maximal zulässigen Verunreinigungsgrad durch Salze

---

### **Baustahl**

- Entfernen von losem Rost, Schmutz, Fett oder andere Kontaminationen gemäß der erforderlichen Reinheitsgrade: SSPC SP-2, 3, 6, 7 oder 10 (ISO 8501-1 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2, Sa 2.5). Diese Mindest-Oberflächenvorbereitung sind anzuwenden, wenn der Stahl vorher gestrahlt wurde. Die Wahl der Oberflächenvorbereitung ist abhängig von der Auswahl des Beschichtungssystems und den späteren Einsatzbedingungen
- Für Immersion und schwere Einsatzbedingungen wird ein Strahlprofil von 50 - 100 µm (2.0 – 4.0 mils) empfohlen. Vorher gestrahlte Stahlflächen können mittels Ultrahochdruckwasserwaschen gemäß SSPC -SPWJ-2(L) / NACE WJ-2(L) vorbereitet werden. Die nasse Oberfläche sollte mit sauberer Druckluft getrocknet werden, besondere Beachtung sind hierbei horizontalen Flächen und Nischen / Vertiefungen zu geben

---

### **Beton**

- Entfernen von Fett, Öl und anderen penetrierenden Verunreinigungen gemäß ASTM D4258
- Abschleifen der Oberfläche gemäß ASTM D-4259, um alle Ausblühungen und Zementschlämme restlos zu entfernen, Fehlstellen freizulegen und eine Oberflächenrauigkeit entsprechend eines 60er Schleifpapiers oder gröber zu erzielen
- AMERCOAT 114 A kann als Porenfüller verwendet werden. Prüfen Sie mit dem technischen Service von PPG entsprechende Alternativen
- Maximal empfohlene Feuchtetransmissionsrate 3 lbs / 1.000 ft<sup>2</sup> / 24 Stunden gemäß Feuchtetransmissionstest (ASTM F1869, Kalziumchloridtest oder gemäß ASTM D4263, Plastikfolientest)
- Alternativ kann auch die Kalziumcarbid-Gasmethode, gemäß ASTM D4944, angewendet werden, der Feuchtegehalt darf 4% nicht überschreiten

---

### **Verzinkter Stahl**

- Entfernen von Öl- oder Seifenfilmen mit einem chemischen Reinigungsmittel oder Emulsionsreiniger
  - Leichtes Strahlen mit einem Feinstrahlmittel gemäß den SSPC SP-16 Richtlinien um ein Strahlprofil von 38 – 75 µm (1.5 – 3.0 mils) zu erreichen. Falls leichtes Strahlen nicht möglich ist, kann die Verzinkung auch mit einer geeigneten Zinkphosphatierungsschicht vorbehandelt werden.
  - Verzinkungen, die mindestens 12 Monate der Freibewitterung ausgesetzt waren und eine raue Oberfläche, sowie Weißrost aufweisen, können nach Hochdruckwaschen und Reinigen, jeglicher Weißrost und andere Verunreinigungen sind restlos zu entfernen, überbeschichtet werden
  - Die Oberfläche muss ein messbares Profil aufweisen
  - Das Anlegen einer Testfläche zur Bestimmung der Kompatibilität und Haftung wird empfohlen
  - Das Beschichten über chromatversiegelte Verzinkungen ohne Strahlen, um die Chromate restlos zu entfernen, wird nicht empfohlen, da es zu Haftungsproblemen kommen kann.
-

# AMERCOAT® 385

## **NE-Untergründe und Edelstahl**

- Strahlen gemäß den SSPC SP-16 Richtlinien, um ein einheitliches und dichtes Ankerprofil von 38 – 100 µm (1.5-4.0 mils) zu erzielen. Größe und Härte des Strahlmittels sollte auf die Härte des Untergrundes angepasst sein.
- Die Oberflächenvorbehandlung von Aluminium sollte in Übereinstimmung mit Mil-DTL-5541 oder gleichwertig (nur für Nicht-Immersionanwendungen) erfolgen.

---

## **Altbeschichtungen**

- Alle Oberflächen müssen sauber, trocken, gut haften und frei von allen losen Beschichtungen, Korrosionsprodukten und Kreidungsrückständen sein
- Anrauen der Oberfläche oder Reinigen mit PREP 88. Dieses Produkt ist verträglich mit den meisten Beschichtungen, die sachgerecht appliziert wurden und gut haften, das Anlegen einer Testfläche wird empfohlen, um die Kompatibilität festzustellen.

---

## **Reparaturen**

- Beschädigte Bereiche sind gemäß der originalen Oberflächenvorbereitungsspezifikation vorzubereiten, die Übergänge in die intakten Bereiche sind anzugleichen. Staub und Schleifrückstände sind restlos vor den Ausbesserungsarbeiten zu entfernen.

---

## **Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen**

- Oberflächentemperatur während der Applikation sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Lufttemperatur während Applikation und Härtung sollte zwischen 40°F (4°C) und 122°F (50°C) liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit sollte während der Applikation 85% nicht überschreiten

---

## **SYSTEM SPEZIFIKATION**

- Primer: Direkt auf dem Untergrund; DIMETCOTE- Serie Primer, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ
- Deckbeschichtungen: AMERCOAT 450-Serie Polyurethan, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, PITTHANE Polyurethan

---

## **VERARBEITUNGSHINWEISE**

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

- Die Basis Komponente sollte mit einem pneumatischem Rührwerk bei moderater Geschwindigkeit im Gebinde aufgerührt werden. Hinzufügen des Härters zur Basis und mit einem leistungsstarken Rührgerät für 1-2 Minuten bis zur vollständigen Homogenisierung mischen.

# AMERCOAT® 385

## Vorreaktionszeit

Vorreaktionszeiten für gemischtes Produkt	
Temperaturen gemischtes Produkt	Vorreaktionszeit
Unter 60°F (16°C)	30 Minuten
60°F (16°C)	15 Minuten
Oberhalb 75°F (24°C)	Keine

## Topfzeit

3 Stunden at 70°F (21°C)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

## APPLIKATION

- Die zu beschichtenden Bereiche sind vor Verunreinigungen (Feinstaub oder Schadstoffen) entsprechend zu schützen.
- Vermeiden Sie die Anwesenheit von Verbrennungsgasen oder Kohlenstoffdioxid, da hierdurch das sog. Aminbluten und Vergilbung von hellen Farbtönen begünstigt wird.
- Für gute Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen.
- Zur Vermeidung, dass das Spritzbild durch Wind negativ beeinflusst wird, ist ein entsprechender Schutz (z.B. Einhausung) einzurichten

## Materialtemperatur

Die Materialtemperatur während der Applikation sollte zwischen 50°F (10°C) und 90°F (32°C) betragen

## LUFTSPRITZEN

- Verwendung eines konventionellem Spritzgerätes

## Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92 für Globale-Anwendung, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) oder THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) über 90°F (32°C) in USA und Kanada

## Zugabe von Verdünnung

0 - 20%

## Düsenbohrung

ca. 0.070 in (1.8 mm)

# AMERCOAT® 385

## **AIRLESS SPRITZEN**

- Pumpe: 45: 1 oder größer
- Kann auch mit einem 2K-Airless Spritzgerät verarbeitet werden
- Schläuche sollten normalerweise so kurz wie möglich sein

## **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92 für Globale-Anwendung, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) oder THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) über 90°F (32°C) in USA und Kanada

## **Düsenbohrung**

0.017 – 0.019 in (ca. 0.43 – 0.48 mm)

## **PINSEL/ROLLE**

- Eine hochwertiger Naturborstenpinsel und/oder lösemittelbeständige 3/8" Kurzhaarrolle soll verwendet werden. Es ist sicherzustellen, dass die Rolle / der Pinsel gut benetzt ist, um Luftpfeinschlüsse zu vermeiden. Mehrfache Schichten sind erforderlich, um eine entsprechende Schichtdicke zu erreichen.

## **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92 für Globale Anwendung, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) oder THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) oberhalb 90°F (32°C) in USA und Kanada

## **REINIGUNGSVERDÜNNUNG**

THINNER 90-53 (bevorzugt), THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) oder THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

## **ZUSÄTZLICHE DATEN**

<b>Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 8.0 mils (200 µm)</b>						
<b>Überarbeitung mit ...</b>	<b>Überarbeitungsintervall</b>	<b>40°F (4°C)</b>	<b>50°F (10°C)</b>	<b>60°F (16°C)</b>	<b>70°F (21°C)</b>	<b>90°F (32°C)</b>
sich selbst	Minimum	3 Tage	42 Stunden	24 Stunden	12 Stunden	6 Stunden
	Maximum	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert
	Maximum - immersion	30 Tage	30 Tage	30 Tage	30 Tage	30 Tage

# AMERCOAT® 385

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 8.0 mils (200 µm)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Polyurethanen und PSX	Minimum	3 Tage	42 Stunden	24 Stunden	12 Stunden	6 Stunden
	Maximum	3 Monate	2,5 Monate	2 Monate	1,5 Monate	1,5 Monate

**Anmerkung:**

- Die Trockenzeiten sind abhängig von Luft- und Oberflächentemperaturen, sowie von der Schichtdicke, Ventilation und relativer Luftfeuchtigkeit. Maximale Überarbeitungszeit ist abhängig von den aktuellen Oberflächentemperaturen – nicht nur der Lufttemperatur. Die Oberflächentemperaturen sollte beobachtet werden, speziell bei Sonnenexponierten oder anderen aufgeheizten Oberflächen. Höhere Oberflächentemperaturen verkürzen das maximale Überarbeitungsintervall
- Nach 30 Tagen, aber vor dem maximalen Überarbeitungsintervall ist es ratsam eine Reinigungswäsche mit Prep 88 durchzuführen, um eine gute Haftung für die nachfolgende Beschichtung sicherzustellen. Nach dem Überschreiten des maximalen Überarbeitungsintervalls, muss die Oberfläche gleichmäßig abgeschliffen werden, um den Glanz zu entfernen und eine aufgeraute Oberfläche für die Überarbeitung zu schaffen

Aushärtungszeiten bei einer TFD bis zu 8.0 mils (200 µm)			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
40°F (4°C)	8 Stunden	4 Tage	21 Tage
50°F (10°C)	4 Stunden	24 Stunden	14 Tage
60°F (16°C)	3 Stunden	20 Stunden	7 Tage
70°F (21°C)	2 Stunden	16 Stunden	6 Tage
90°F (32°C)	1 Stunde	10 Stunden	4 Tage

**Anmerkung:**

- Während Applikation und Härtung muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden (siehe INFORMATION SHEETS 1433 und 1434)
- Bitte kontaktieren Sie Ihren PPG Vertreter für weitere Details

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
50°F (10°C)	5 Stunden
70°F (21°C)	3 Stunden
90°F (32°C)	1,5 Stunden

**Produkt Qualifikationen**

- Mil-PRF-23236(C) Type V, Class 7, Grade C
- Military Sealift Command – Schiffsrümpfe (Unterwasser), Topsides und Salzwasserballasttanks
- Vereinbar mit den USDA Incidental Food Contact Requirements (Anforderungen für Lebensmittelkontakt)
- NFPA Class A für Flammausbreitung und Rauchentwicklung
- NORSOK M501 Rev. 5, System 7 Subsea Oberflächen
- MPI Category #108



# AMERCOAT® 385

## GEFAHRENHINWEISE

- Für die Beschichtungsstoffe und empfohlene Verdünnungen siehe INFORMATION SHEETS 1430, 1431 und die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter
- 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

## 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 JEDLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER 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](http://www.ppgmc.com). Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.



# AMERCOAT® 385

Verpackung: Verfügbar in 2-Gallonen und 10-Gallonen Einheiten; (2-Gallonen Set besteht aus 1 Gallone Basis und 1 Gallone Härter, 10 Gallonen Set besteht aus 5-Gallonen Basis und 5-Gallonen Härter)

Produktcode	Beschreibung
AT 385-1	Basis Farbton: Sandgelb (Buff)
AT 385-3	Basis Farbton: Weiß
AT 385-9	Basis Farbton: Schwarz
AT 385-23	Basis Farbton: Perlgrau
AT 385-72	Basis Farbton: Oxidrot
AT385A-1	AMERCOAT 385PA Farbton: Sangelb (Buff) [enthält Zinkphosphat]
AT385A-7	AMERCOAT 385 PA Farbton: Rot (enthält: Eisenglimmer)
AT385-B	Hardener (Härter)
AT385LH23	Basis LH Perlgrau ( nur in den USA)
AT385LH702	Basis LH Solar Rot (nur in den USA)
AT385LH-B	Härter LH (nur in den USA)

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.