

# Amercoat 235

## Многоцелевое эпоксидное покрытие

### Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Устойчивое против воздействия соленой и пресной воды
- Высокие эксплуатационные свойства, самогрунтующаяся многоцелевая эпоксидная смола
- Может применяться на механически очищенной стали и на соответствующим образом подготовленном бетоне
- Проявляет адгезивные свойства к большинству типов лакокрасочных веществ
- Отверждается даже ниже 0°C/32°F
- Если требуется, поверх Amercoat 235 можно наносить покрытия самых разнообразных свойств
- Быстросохнущее покрытие, повторное покрытие может наноситься через 4 часа

#### Область применения

Специально созданный состав в качестве покрытия с высоким эксплуатационными свойствами для морских и промышленных устройств, балластных баков, трюмов, влажных пустот и дренажных труб, для корпусов как поверх воды, так и ниже уровня воды. На стальных и бетонных конструкциях на промышленных предприятиях, мостах, на внешних поверхностях баков, резервуаров, трубопроводов, крыш и других участков, где много влаги, высокая влажность, морские погодные условия и прочие источники воздействия. Amercoat 235 устойчиво к брызгам, проливам, дымам кислот, щелочей, растворителей, пресной и соленой воде.

#### Утверждения и сертификаты

Классифицируется организацией Marintek как класс B1 для применения в балластных резервуарах воды. Утверждено регистром Ллойда в качестве покрытия для балластных баков. Соответствует требованиям для балластных баков в соответствии с MIL-P-23236B (SH) тип I и IV Класс 2. Утверждение USDA для использования в контакте с пищевыми продуктами. Утверждено Канадской службой здравоохранения для применения в железнодорожных вагонах, для содержания сухих пищевых продуктов и рыбы (цвет белый с сероватым оттенком только). Соответствует требованиям STG рекомендация 2220 в отношении совместимости с катодной защитой.

#### Основные характеристики

Amercoat 235 используется в качестве вспомогательного покрытия с высокими эксплуатационными свойствами, с хорошей адгезией к разнообразным существующим покрытиям. При работе с пораженными коррозией участками Amercoat 235 может быть нанесен на механически очищенные поверхности. Адгезия достаточно высокая ко многим субстратам, включая бетон, \

#### Физические характеристики

Отделка .....	полуглянec	
Цвет .....	ограниченное количество ветов*	
Компоненты .....	2	
Отношение для смешивания (по объему)		
смола .....	4 части	
отвердитель .....	1 часть	
Механизм отверждения .....	выделение растворителя и химическая реакция между компонентами	
Объем твердых веществ .....	68 % (ISO 3233)	
Летучие органические соединения**		
EC SED 1999/13/EC .....	229 g/kg (301 g/l)	
UK PG6/23(92) Appendix 3 .....	292 g/l (2.4 lbs/gal)	
Толщина сухой пленки .....	100-200 мкм на слой	
Количество слоев .....	1-3	
Расчетная кроющая способность	6,8 м <sup>2</sup> /л при 100 мкм	3,4 м <sup>2</sup> /л при 200 мкм
Следует учитывать потери при нанесении, неровности поверхности и т.д.		
Удельный вес .....	приблизительно 1,2 кг/л в зависимости от вета(смешанный продукт)	
Температура вспышки (Закрытая чашка)	°C	°F
смола .....	28	82
отвердитель .....	41	106
Amercoat 65 .....	24	75

#### Химическая устойчивость

##### Экологическая пригодность Amercoat 235

	Брызги и проливы	Дымы и погодные воздействия
Кислота	Удовлетворительно	Хорошо
Щелочь	Отлично	Отлично
Растворители	Отлично	Отлично
Растворы соли		
кислотные	Хорошо	Очень хорошо
нейтральные	Отлично	Отлично
щелочные	Отлично	Отлично
Вода	Отлично	Отлично

измеряется в соответствии с ASTM D2697 модифицированный, Данная таблица является лишь приблизительной для того, чтобы показать типичную устойчивость состава Amercoat 235. Обращайтесь с Вашими конкретными требованиями к представителю компании PPG.

\* Объем твердых веществ незначительные отклонения ± 3 % могут произойти из-за различий цвета и методов тестирования.

\*\* Содержание летучих органических соединений приведено согласно директиве ЕС 1999/13/EC, на основе теоретических расчетов, и согласно требованиям UK PG6/23(92) Приложение 3, на основе практических данных.

алюминий и оцинкованные поверхности. Amercoat 235 имеет отличные характеристики нанесения. Его можно наносить обычными или безвоздушными пульверизаторами, кистью или валиками.

# Amercoat 235

## Нанесение верхнего покрытия

Если требуется дополнительное верхнее покрытие, имеется много типов такого покрытия. Обратитесь к Вашему представителю компании PPG для получения конкретных рекомендаций.

## Данные о нанесении

Для получения исчерпывающей информации о процедурах и мерах предосторожности см. Инструкции по нанесению. Подобно всем прочим покрытиям с высокими эксплуатационными свойствами Amercoat 235 должен наноситься в соответствии с рекомендацией максимальной защиты, для которой этот состав был создан.

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ** – Струйная очистка, или механическая очистка, в зависимости от условий. Имеющиеся покрытия должны быть прочными и надлежащим образом очищенными перед нанесением Amercoat 235 в качестве вспомогательного верхнего покрытия.

**ОБОРУДОВАНИЕ** – Стандартное промышленное оборудование для распыления, либо воздушное, либо обычное, кисть или валик. При нанесении материала кистью или валиком могут потребоваться дополнительные слои для того, чтобы получить требуемую толщину сухой пленки..

## Подготовка поверхности

Эксплуатационные характеристики покрытия в общем случае непосредственно зависят от качества подготовки поверхности. Очистка с помощью струйной обработки является наиболее эффективной и экономичной. В тех случаях, когда это невозможно или непрактично, Amercoat 235 может наноситься поверх механически очищенных поверхностей.

**СТАЛЬ – ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ, НЕ СВЯЗАННОЙ С ПОГРУЖЕНИЕМ.** Amercoat 235 может наноситься поверх механически очищенных поверхностей. Удалите воду, соль, грязь, масло, рыхлую ржавчину и всю окалину. Рекомендуется обработать все поверхности составом для очистки Amercoat 88 с последующей промывкой водой под давлением. Выполните механическую очистку в соответствии со стандартом St3 или SSPC SP-3 или выполните очистку вручную в соответствии со стандартом St2 или SSPC SP-2. Допускается также гидроструйная очистка. Если возможно, отдайте предпочтение струйной обработке по требованию.

**СТАЛЬ – ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В ПОГРУЖЕННОМ СОСТОЯНИИ** – Удалите воду, соль, грязь, масло, рыхлую ржавчину и всю окалину. Рекомендуется обработать все поверхности составом для очистки Amercoat 88 с последующей промывкой водой под давлением. Выполните струйную обработку для выполнения требований Sa 2½ или SSPC SP-10. Если струйная обработка невозможна или нереальна, подготовка поверхности с помощью механической очистки по требованиям St3 / SSPC SP-3 или с помощью гидроструйной очистки под высоким давлением в соответствии с D VIS WJ 3L допускаются.

**БЕТОН** – Поверхности должны быть отверждены, очищены, сухие и свободные от покрытий, которые недостаточно плотно приклеены и от разрушенных материалов.

**ИМЕЮЩИЕСЯ ПОКРЫТИЯ** - Amercoat 235 может использоваться поверх большинства соответствующим образом очищенных плотно приклеенных покрытий. При наличии уже имеющейся системы покрытия, если она не известна или основана на обычных клеящих веществах, рекомендуется сделать нанесение покрытия на испытательном участке.

## Оборудование для нанесения

Ниже перечисленное оборудование приводится как рекомендованное, можно применять подходящее оборудование других изготовителей. Возможно, потребуются регулировки

## Информация по нанесению

Поверхность..... сталь, бетон или плотно приклеенные существующие покрытия

Методы нанесения ..... безвоздушный или обычный пульверизатор, кисть, валик\*

## Условия окружающей среды

Температура воздуха ..... - 18°C до 50°C 0 – 122°F  
Температура поверхности. - 18°C до 60°C 0 – 140°F

Для предотвращения конденсации влаги во время нанесения, температура поверхности должна быть, по крайней мере на 3°C/5°F выше точки росы.

Жизнеспособность (при 20°C/68°F) 5 часов

Время индукции (при 20°C/68°F) 15 минут

Время сушки (при толщине сухой пленки 125 мкм, °C/°F)

	10/50	20/68	30/86
сквозная сушка (часы) .....	12	10	7
полное отверждение (дни) 4	6	5	
сушка для нанесения			
повторного слоя (часы) .....	6	4	3

Максимальное время для повторного нанесения эпоксидных смол составляет 4 недели, а при Amercoat 229 и Amercoat 450S оно равно 1 неделе.

Максимальное время повторного нанесения/верхнего нанесения зависит от температуры, степени воздействия погодных условий, типа верхнего слоя и условий эксплуатации лакокрасочной системы. Обратитесь за консультацией к представителю компании PPG за получением конкретных рекомендаций. Обратитесь за консультацией к представителю компании PPG за получением конкретных рекомендаций. Время сушки зависит от температуры, вентиляции и толщины пленки.

Разбавитель/Очиститель ..... Amercoat 65

\* Нанесение с помощью кисти или валика может потребовать нанесение дополнительных слоев



# Amercoat 235

**БЕЗВОЗДУШНЫЙ ПУЛЬВЕРИЗАТОР** - Стандартное оборудование для безвоздушной пульверизации, такое как Graco Bulldog Hydra или выше и с соплом краскораспылителя с размером 0,53 мм.

**ОБЫЧНЫЙ ПУЛЬВЕРИЗАТОР** – Промышленное оборудование, такое как DeVilbiss MVC или пульверизатор JGA с воздушным колпачком 78 или 765 и отверстием краскораспылителя “E” и пружиной для плотной мастики или Binks № 18 или 62 с соплом 66 x 63 PV. Рекомендуются отдельные регуляторы давления воздуха и краски, механическая мешалка. На трубопроводе подачи воздуха необходимо обязательно установить ловушку для влаги и масла.

**СМЕСИТЕЛЬ** – используйте механический смеситель, работающий от пневмодвигателя или от взрывобезопасного электродвигателя.

**КИСТЬ ИЛИ ВАЛИК** – используйте чистую с короткой щетиной кисть или валик со средним ворсом. Нанесение кистью или валиком может потребовать, по крайней мере 2 слоя для получения толщины сухой пленки 125 мкм.

## Метод нанесения

Amercoat 235 упакован в двух компонентах с надлежащими пропорциями, которые должны смешиваться вместе перед использованием.

Смола 16 л в емкости 20 л

Отвердитель 4 л в емкости 5 л

1. Выполните промывку инструмента с помощью рекомендуемого мощного состава.
2. Размешайте пигментированную смолу (в более крупном контейнере) до однородной консистенции с помощью механического смесителя.
3. Добавьте отвердитель в смолу и продолжайте размешивание на протяжении 5 минут. ПРИМЕЧАНИЕ: поскольку жизнеспособность материала ограничена или сокращается из-за высоких температур, не следует смешивать больше материала, чем будет за время жизнеспособности (5 часов при 20°C/68°F)
4. При использовании обычного пульверизатора разбавляйте материал только для улучшения его способности наноситься на подложку, добавляя до 10 % разбавителя. Разбавление обычно не требуется при использовании безвоздушного пульверизатора.
5. Размешивайте во время нанесения для поддержания однородности материала. Нанесите влажное покрытие ровными равномерными проходами. Каждый проход должен перекрывать соседний на 50 % для предотвращения обнаженных участков дефектов типа булавочный укол или плешин. Выполняйте двойное покрытие на всех сварных швах, шероховатых участках, острых кромках и углах, заклепках, болтах и т.д.
6. Нормальная толщина сухой пленки от 100 до 200 мкм. Максимальная толщина сухой пленки не должна превышать 250 мкм на слой.
7. Нанесение влажного покрытия толщиной 150 мкм до 300 мкм обычно обеспечивает толщину сухой пленки от 100 до 200 мкм. Когда материал наносится кистью или валиком, потребуется 2 или более слоев для получения рекомендуемой толщины сухой пленки.
8. Проверяйте толщину сухого покрытия с помощью неразрушающего измерителя толщины пленки, например Mikrotest или Elcometer. Если толщина меньше, чем требует спецификация, наносите дополнительный материал.
9. Небольшие поврежденные или обнаженные участки и отдельные дефекты типа булавочного прокола и плешины могут быть покрашены кистью. Более крупные участки восстанавливаются пульверизатором.
10. Выполните очистку всего оборудования с помощью рекомендуемого оборудования сразу же после использования или, по крайней мере, в конце каждого рабочего дня. Если состав Amercoat 235 останется внутри пульверизатора, он затвердеет и приведет к закупориванию оборудования.

## Транспортировка

Упаковка	
смола .....	16 л в емкости 20 л
отвердитель.....	4 л в емкости 5 л
Вес при отгрузке	
смола .....	приблиз. 21 кг
отвердитель.....	приблиз. 5 кг
Срок годности при хранении	1 год с даты отгрузки при хранении в помещении в неоткрытых первоначальных емкостях при температуре от 5 до 40 °C (41 – 104°F)



# Amercoat 235

---

## **Техника безопасности**

В силу того, что неправильное использование и транспортировка продукции может привести к неблагоприятным для здоровья последствиям, пожару или взрыву, правила техники безопасности, включенные в описание материала/и паспорт безопасности обязательны на весь период хранения, погрузки/разгрузки, нанесения и сушки покрытия.

## **Гарантийные обязательства**

Компания PPG гарантирует отсутствие дефектов материала и качество изготовления продукции. Ответственность компании PPG перед покупателем, потребовавшим возмещения ущерба, сводится к замене продукции, не отвечающей условиям настоящей гарантии или перечислении на счет покупателя суммы, равной стоимости некондиционной продукции. Любые претензии по продукции компании PPG должны быть представлены покупателем в письменном виде в течение 5 (пяти) дней после обнаружения заявленного дефекта, но не позднее истечения предельного срока хранения продукции или одного года с момента поставки, в зависимости от того, что наступит быстрее. Несоблюдение покупателем сроков извещения компании PPG о подобном несоответствии снимает обязательства компании по данной гарантии.

## **Иные гарантийные обязательства на продукцию компанией PPG не предоставляются.**

**Обязательства, оговоренные, вытекающие из обстоятельств или предусмотренные законом, например, гарантии товарного состояния или соответствия конкретным целям не даются. Косвенные и случайные убытки компанией PPG не возмещаются.**

Рекомендации или советы со стороны компании PPG по использованию продукции, например, изложенные в технической документации или ответе на конкретный запрос, основываются на заведомо достоверной информации. Тем не менее, предложенная продукция и информация по ней предполагает наличие у покупателя определенных знаний и навыков, а потому ответственность за соответствие продукции конкретным задачам лежит на покупателе, который добровольно принимает на себя возможные риски. Любое несоответствие условиям эксплуатации, отход от установленного порядка использования или неправильная трактовка приведенной информации может привести к неудовлетворительным результатам.

## **Ограничение ответственности**

Ответственность компании PPG независимо от претензий покупателя, включая претензии по халатности и прямым обязательствам компании PPG по убыткам или урону, вызванным, связанным или повлеченным применением приобретенной у компании продукции, не должна превышать фактической стоимости продукции или ее части, вызвавшей претензию. Косвенные и случайные убытки компанией PPG не возмещаются.

В силу того, что компания PPG постоянно работает над улучшением качества своей продукции, информация, содержащаяся в Описании материала/Инструкции по нанесению, подлежат изменению без предварительного уведомления. Ответственность за проверку актуальности информации, приведенной в документации, перед использованием продукции возлагается на покупателя. Наиболее актуальные Описания материалов/Инструкции по нанесению всегда можно найти на сайте компании PPG Protective & Marine Coatings по адресу [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

Во избежание недопонимания, которое может возникнуть при переводе, описание материала и инструкция по нанесению на английском языке является руководящим документом, на который следует опираться при расхождении в документации на разных языках.

## **Условия продажи**

Любые сделки, совершаемые компанией, осуществляются в соответствии с установленными сроками и условиями продажи.



**PPG Industries Netherlands BV**

Телефон +(31) 345 587 200

[www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

Поставщик и производитель - ООО "ПРОМАТЕХ", г. Воронеж, (4732) 323-698, 323-694, [www.promateh.ru](http://www.promateh.ru)

**PPG Protective & Marine Coatings**

Страница 4 из 4

Дата пересмотра: 23-11-2007