

Amercoat 340

Двухпакетное эпоксидное низкофрикционное покрытие

(прежнее название Untimax BS airless spray)

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Высокое содержание твердых веществ, низкий процент летучих органических соединений
- Отличная сопротивляемость истиранию
- Толстый слой
- Устойчивость против химических воздействий
- Низкая фрикционность устраняет проблемы, связанные с текучестью

Область применения

Низкофрикционное покрытие для угольных бункеров, складов с насыпным хранением материала и оборудование для погрузки/разгрузки

Защитное покрытие

Можно наносить защитное покрытие из того же материала, если необходимо. Поверхность необходимо шлифовать для удаления покрытия после истечения максимального срока.

Физические характеристики

Внешний вид в сухом состоянии Глянцевый

Цвет Красный, серый

Компоненты 2

Соотношение смешивания по объему
Смола 2,5 части
Отвердитель 1 часть

Объем твердых веществ 89±3%

Летучие органические соединения*
EC SED 1999/13/EC 63 g/kg (102 g/l)
UK PG6/23(92) Appendix 3 97 g/l

Механизм отверждения Выделение растворителя и реакция между компонентами

	типичная	минимальная	максимальная
Толщина сухой пленки (мкм) ...	500	350	500
Теоретическая кроющая способность	1,8 м ² /л (при 500 мг)		
Удельный вес	1,63 кг/л (смешанный продукт)		
Температура вспышки (Закрытая чашка)	°C	°F	
Смола	17	63	
Отвердитель	56	133	
Amercoat 12	24	75	

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

Amercoat 340

Подготовка поверхности

СТАЛЬ – сухая струйная очистка по стандарту ISO 8501-1 или SSRC SP - 10. Поверхность должна быть свободной от влаги, консистентной смазки и других загрязнителей. Нанесите Amercoat 340 сразу же для того, чтобы сталь не ржавела. Обеспечьте профиль поверхности 75-100 мкм с угловой конфигурацией.

БЕТОН – Легкая струйная очистка лучше всего способна удалить все предыдущие покрытия, поверхностный глянец или цементное молоко. После струйной обработки необходимо заполнить мелкие отверстия и углубления в литом бетоне или на верхних поверхностях, используя соответствующий материал, например, Nu-Klad 114A эпоксидный наполнитель прежде, чем наносить Amercoat 340.

ВАЖНО – наносите Amercoat 340 сразу же после подготовки поверхности для предотвращения повторного загрязнения. Не оставляйте сталь, которая очищена струйной обработкой, без покрытия на ночь. В случае загрязнения, удалите загрязняющее вещество. Выполняйте местную струйную очистку стали, если потребуется.

Методы нанесения

БЕЗВОЗДУШНЫЙ ПУЛЬВЕРИЗАТОР- сопло краскораспылителя 0,026 до 0,030 мкм. Используйте насос с минимальным показателем 45:1 (Graco "King" или его эквивалент), способный создавать минимальное давление на сопле краскораспылителя, равный 250 кг/см².

Учтите износ сопла краскораспылителя из-за особенностей продукта. Используйте трубопроводы подачи распыленного вещества 1/2" с диаметром на конце 3/8". Трубы для передачи распыленного материала должны быть максимально короткими. Находящиеся внутри труб фильтры следует удалить, хотя рекомендуется использовать сита с крупными отверстиями на впуске наноса.

КИСТЬ – применяется только для небольших участков

Информация по нанесению

Поверхность Сталь, бетон
Методы нанесения..... Безвоздушный пульверизатор
Жизнеспособность (при 20°C/68°F) 1 час

Условия окружающей среды
Температура поверхности минимум 5°C/41°F
максимум 30°C/86°F
Температура поверхности должна быть, по крайней мере на 3°C/5°F выше точки росы.

Характеристики при высыхивании

Температура °C/°F	10/50	20/68	30/86
Сушка на ощупь	10 часов	6 часов	4 часа
Сушка твердая	24 часа	16 часов	12 часов
Полное отверждение	7 дней	5 дней	4 дня
Верхнее покрытие минимальное	12 часов	8 часов	6 часов
Верхнее покрытие максимальное	3 дня	2 дня	36 часов

ПРИМЕЧАНИЕ: Время сушки зависит от температуры воздуха и стали, толщины наносимой пленки, вентиляции и других условий окружающей среды. Время пропорционально сокращается при повышении температуры и увеличивается при снижении температуры.

Разбавитель Обычно не требуется

Очиститель..... Amercoat 12

Amercoat 340

Метод нанесения

1. Выполните промывку инструмента с помощью рекомендуемого моющего 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 использовано за период жизнеспособности.
4. Разбавление не требуется
5. Размешивайте во время нанесения для поддержания однородности материала. Наносите влажное покрытие ровными равномерными проходами. Каждый проход должен перекрывать соседний на 50 % для предотвращения обнаженных участков дефектов типа булавочный укол или плешин.
6. Выполняйте двойное покрытие на всех сварных швах, шероховатых участках, острых кромках и углах, заклепках, болтах и т.д.
7. Нанесение влажного покрытия толщиной 560 мкм обычно обеспечивает толщину сухой пленки 500 мкм.
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 или плешины могут быть покрашены кистью. Более крупные участки восстанавливаются пульверизатором.
10. В закрытых тесных помещениях необходимо обеспечить вентиляцию с подачей чистого воздуха во время нанесения и сушки, пока все растворители не будут удалены. Температура и влажность вентилируемого воздуха должны быть такими, чтобы на поверхности не происходила конденсация влаги.
11. Выполните очистку всего оборудования с помощью рекомендуемого оборудования сразу же после использования или, по крайней мере, в конце каждого рабочего дня. Если состав останется внутри пульверизатора, он затвердеет и приведет к закупориванию оборудования.

Прежде, чем использовать продукт, прочитайте этикетку на емкости и ознакомьтесь со справочным листком по технике безопасности для материала.

Транспортировка

Размер пакета	20 л в двух блоках
Смола	14,3 литра в 20 л
Отвердитель	5,7 л в емкости 10 л
Вес при отгрузке	
Смола	Приблиз. 29 кг
Отвердитель	Приблиз. 9 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 до 104°F).

Amercoat 340

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 перечислению 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

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



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

PPG Protective & Marine Coatings

Страница 4 из 4

Дата пересмотра: 21-04-2009