

Amercoat 370

Быстосохнущее эпоксидное покрытие

Описание материала/ Инструкция по нанесению

(Серия 370)

- Эпоксидная смола для толстого покрытия
- Высокие эксплуатационные качества
- Высокая устойчивость против коррозии
- Быстроотверждающееся
- Применяется в широком диапазоне температур поверхности
- Допускает нанесение сверху различных покрытий
- Совместимо с неорганическими цинко-силикатными грунтовками
- Свинцовые пигменты не добавляются
- Низкая концентрация летучих органических соединений

Область применения

Наружные поверхности резервуаров, конструкционная сталь и трубопроводы на химических заводах, нефтеперерабатывающих заводах, на целлюлозно-бумажных предприятиях, на морских буровых платформах, на корпусах морских судов и на других конструкциях, которые подвержены сильному влиянию погодных факторов или на них воздействуют соленые брызги. Получите у представителя компании PPG соответствующие рекомендации относительно того, когда использовать Amercoat 370 для эксплуатации в условиях погружения в воду.

Основные характеристики

Amercoat 370 является отличным коррозионным барьером и пригоден для большинства промышленных и морских строений, ремонтных работ и применение в полевых условиях, где требуется эпоксидное покрытие при низких температурах. Свойство состава Amercoat 370 быстро отверждаться делают его особенно привлекательным при нанесении покрытий в заводских условиях, где требуется ускоренная сушка и транспортировка деталей с покрытием. Amercoat 370 является дружелюбным по отношению к пользователю и может наноситься различными методами с применением пульверизатора в широком диапазоне температур.

Руководство по химической устойчивости

Окружающая среда	Брызги и проливы	Дымы и погодные условия
Кислотная	Удовлетворительно	Хорошо
Щелочная	Отлично	Отлично
Растворители	Отлично	Отлично
Растворы соли		
Кислотные	Хорошо	Очень хорошо
Нейтральные	Отлично	Отлично
Щелочные	Отлично	Отлично
Вода	Отлично	Отлично

Данная таблица является лишь приблизительной в отражении типичных сопротивлений состава Amercoat 370 при наличии соответствующих верхних покрытий. Ваш представитель компании PPG поможет Вам оценить Ваши конкретные потребности в защите от коррозии и даст правильные рекомендации применительно к Вашим конкретным требованиям.

Физические характеристики

.....	матовая
Цвет	черный, красный оксид, RAL 7035, Ral 1013
Компоненты.....	2
Соотношение для смешивания (по объему)	
смола	4 части
отвердитель.....	1 часть
Механизм отверждения	выделение растворителя и химическая реакция между компонентами
Толщина сухой пленки (мкм)	100-150 мкм (4 - 6 mils) на слой
Количество слоев	1 или 2
Объем твердых веществ	66% (ISO 3233)*
Летучие органические соединения**	
EC SED 1999/13/EC	179 g/kg (306 g/l)
UK PG6/23(92) Appendix 3.	311 g/l (2.6 lbs/gal) Расчетная кроющая способность
при 100 мкм (4 mils)	6,6 м ² /л 269 ft ² /gal
при 150 мкм (6 mils)	4,4 м ² /л 179 ft ² /gal
Следует учитывать потери при нанесении, неровности поверхности и т.д.	
Удельный вес.....	1,73 кг/л (смешанный продукт)
Температура вспышки (Закрытая чашка)	
смола	28°C 82°F
отвердитель.....	28°C 82°F
Amercoat 65	24°C 75°F
Amercoat 12	24°C 75°F
Разбавитель.....	Amercoat 65
Очиститель.....	Amercoat 12

* Содержание нелетучих веществ замерено в соответствии со ISO 3233 и действующими дополнениями. Незначительное отклонение (около ± 3%) может быть вызвано изменчивостью условий испытаний и цвета покрытия.

** 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 370

Системы с использованием Amercoat 370

1-е покрытие	2-е покрытие	3-е покрытие
Dimercote 9 Series	Amercoat 370	Amercoat 450 Series или Amercoat 229 Series
Amercoat 68 Series	Amercoat 370	Amercoat 450Series или Amercoat 229 Series
Amercoat 370	Amercoat 370	Amercoat 450Series или Amercoat 229 Series
Amercoat 385	Amercoat 370	ABC Antifouling

Утверждения и сертификаты

При наличии соответствующей грунтовки и покрытия соответствует следующим стандартам:

- ISO 12944 (класс C5M)
- Спецификация Shell ES/011 Том 2, пересмотр 1

Утвержденная грунтовка для разных противопожарных покрытий

Данные о нанесении

Инструкции о нанесении. Подобно всем покрытиям с высокими эксплуатационными свойствами Amercoat 370 необходимо наносить в соответствии с рекомендациями для обеспечения максимальной защиты, для которой этот состав создан.

Amercoat 370 является быстросохнущим эпоксидным покрытием, пригодным для низкотемпературных и ускоренных нанесений. Для получения максимальных эксплуатационных качеств, для которых создан Amercoat 370, необходимо строго соблюдение всех инструкции по нанесению, мер предосторожности, условий и ограничений. Если существуют условия, которые не входят в требования или ограничения, которые описаны здесь, обратитесь за консультацией к представителю компании Amercoat.

Подготовка поверхности

Качество покрытия, в общем случае, зависит напрямую от качества подготовки поверхности. Поверхность должна быть чистой, сухой, неповрежденной и свободной от всех загрязнителей перед нанесением покрытия.

СТАЛЬ – выполните струйную очистку стальных поверхностей, как минимум до показателей Sa 2½ в соответствии со шведским стандартом SIS 05.590.1967, ISO 8501-1 или в соответствии с требованиями Совета по окрашиванию стальных конструкций SP - 10. **ПРИМЕЧАНИЕ:** выполняйте струйную обработку для обеспечения профиля 75 мкм, что проверяется с помощью ленты Testex Tare или аналогичным инструментом. Удаляйте остатки абразивного материала и пыль с поверхности.

ГРУНТОВАННАЯ СТАЛЬ: подготовьте поверхность в соответствии с инструкциями по нанесению для конкретного используемого материала грунтовки. Проследите, чтобы грунтовка была чистой и сухой при нанесении Amercoat 370. Удалите всю рыхлую ржавчину, грязь, влагу, консистентную смазку или загрязнители. Подготовьте загрязненные участки в соответствии со спецификации подготовки поверхности, выполните тонение кромок целого покрытия. Тщательно удалите пыль или остатки абразивного материала перед подкрашиванием.

Оборудование для нанесения

Ниже перечисленное оборудование приводится как рекомендованное, можно применять подходящее оборудование других изготовителей. Возможно, потребуются регулировки давления и изменение размера сопла краскораспылителя для обеспечения надлежащих характеристик распыления.

БЕЗВОЗДУШНЫЙ ПУЛЬВЕРИЗАТОР - Стандартное оборудование для безвоздушной пульверизации, такое как Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo или иное с характеристикой насоса 28:1 или выше и с соплом краскораспылителя с размером 0,38 до 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 РВ. Рекомендуются отдельные регуляторы давления воздуха и маски, механическая мешалка и на трубопроводе подачи воздуха необходимо обязательно установить ловушку для влаги и

Информация по нанесению

Поверхность..... очищенная и грунтованная сталь

Методы нанесения безвоздушный или обычный пульверизатор, кисть и валик

Условия окружающей среды (во время нанесения и сушки)

Температура воздуха -7 до 50°C 19-122°F

Температура поверхности. -7 до 50°C 19-122°F

Температура материала ... 4°C/39°F минимум

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

выше точки росы. Нельзя наносить покрытие при неблагоприятных условиях окружающей среды. Обеспечьте нанесение закрытой пленки путем изменения метода распыления. Обеспечьте нормальную вентиляцию при нанесении материала в закрытых помещениях для обеспечения испарения и удаления растворителей.

Жизнеспособность (при 20°C/68°F) 4 часа

Время сушки (при	125 мкм/5 mils)	°C/°F		
0/32	10/50	20/68	30/86	
Сушка на ощупь (минуты) .	60	30	15	10
Сушка насквозь (часы)	24	8	5	2
Сушка для повторного нанесения (часы)	12	4	2	1

Жизнеспособность зависит от температуры и количества смешанных веществ

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. Перед нанесением повторного слоя проследите, чтобы поверхность была чистой.

Максимальное время повторного нанесения зависит от системы покрытия, которая используется. Обратитесь за консультацией к представителю PPG для получения конкретных рекомендаций.

Время для верхнего покрытия или повторного нанесения (максимум)

Серия Amercoat 450 6 месяцев

Серия Amercoat 229 30 дней

Amercoat 370

без погружения..... 6 месяцев

Погружение..... 1 месяц

зачистите и придайте шероховатость при превышении максимального срока перекрытия

ABC Antifouling..... наносить, пока материал 370 липкий и мягкий при испытании ногтем

Если не будут нанесены добавки против обрастания, пока покрытие еще липкое или мягкое при испытании ногтем, это может привести к ухудшению адгезии и к конечному расслоению.

Время до эксплуатации (при 200 мкм/8 mils, в часах), °C/°F	0/32	10/50	20/68	30/86
.....	0/32	10/50	20/68	30/86
без погружения *	96	24	12	6
с погружением	168	48	24	12

* отверждение до приобретения полных физических свойств

Amercoat 370 не рекомендуется для эксплуатации в режиме погружения, если оно отверждалось при температуре 0°C/32°F.

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



Amercoat 370

Процедура нанесения

Amercoat 370 упакован в соответствующих пропорциях для смешивания смолы и отвердителя.

Смола 16 л (4.2 gal) в емкости 20 л

Отвердитель 4 л (1.06 gal) в емкости 5 л

1. Выполните промывку оборудования с помощью рекомендуемого моющего состава.
2. Выполните размешивание смолы и отвердителя отдельно до однородной консистенции с помощью механического смесителя.
3. Добавьте отвердитель в смолу и продолжайте смешивать на протяжении 5 мин. ПРИМЕЧАНИЕ: поскольку жизнеспособность материала ограничена или сокращается из-за высоких температур, не следует смешивать больше материала, чем будет использовано за 12 часов при температуре 21°C/70°F.
4. Для обычного пульверизатора, разбавление выполняется только для обеспечения способности наноситься на подложку с добавлением не более 10 % рекомендуемого разбавителя. Разбавитель обычно не требуется для безвоздушного пульверизатора.
5. Размешивайте при нанесении 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.
6. Нанесите двойные покрытия на все сварные швы, шероховатые участки, острые кромки и углы, заклепки, болты и т.д.
7. Нанесение влажной пленки толщиной 190 мкм (7.6 mils) обеспечивает толщину сухой пленки 125 мкм (5 mils). Нормально рекомендуемая толщина сухой пленки 125 мкм (5 mils). Суммарная толщина сухой пленки не должна превышать 375 мкм (15 mils).
8. Проверяйте толщину сухого покрытия с помощью неразрушающего измерителя для измерения толщины сухой пленки, например Mikrotest или Elcometer. Если толщина меньше требуемой, 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. При нанесении материала обычным пульверизатором применяйте требуемое давление воздуха и объем для обеспечения надлежащего распыления.
11. При нанесении материала поверх неорганического цинка или грунтовок с большим содержанием цинка, для снижения пузырения может потребоваться метод "Выявительного покрытия" (25-35 мкм (1-1.4 mils) во влажном состоянии)/полного покрытия. Это будет зависеть от возраста грунтовки, шероховатости поверхности и условий во время отверждения. При нанесении состава Amercoat 370 поверх Dimetcote при температуре 15°C/59°F и выше применяйте разбавитель Amercoat 65 до 10 % на литр.
12. 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.
13. 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.

Транспортировка

Упаковка 20L

смола 16 литра в 25 л
отвердитель..... 4 л в емкости 5 л

Вес при отгрузке

смола приближ. 28 кг
отвердитель..... приближ. 5 кг

Упаковка 5L

смола 4 л (1.1 gal) в 5 л
отвердитель..... 1 л (0.3 gal) в емкости 1 л

Вес при отгрузке

смола приближ. 8.2 кг
отвердитель..... приближ. 1.1 кг

Срок годности при хранении год с даты отгрузки при хранении в помещении в неоткрытых первоначальных емкостях при температуре от 5 до 40°C (41-104°F)



Amercoat 370

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, оговорённые, 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 повлекшим 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

Телефон +(31) 345 587 200

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

PPG Protective & Marine Coatings

Страница 4 из 4

Дата пересмотра: 20-03-2008