

Amercoat 383H

Толстослойное эпоксидное промежуточное покрытие

(Серия 383H)

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Толстослойное эпоксидное промежуточное покрытие Имеет пониженное содержание летучих органических соединений
- Толстослойное, с высоким содержанием твердых частиц
- Прочное и долговечное
- Также доступный с 40% МІО пигментацией

Область применения

Amercoat 383H используется как промежуточное покрытие для защиты конструкций от атмосферного воздействия в морских и промышленных условиях. Наносится Amercoat 383H, как правило, по цинк-силикатным э эпоксидным грунтам. Галон

Типовые схемы с применением материала Amercoat 383H

Классификация по ISO 12944	Первый слой	Промежуточный слой	Покрывной слой
C5	Dimetcote	Amercoat 383H	Amercoat 450 Series
C5	Amercoat 68 Series	Amercoat 383H	Amercoat 450 Series
C4	Amercoat 182ZP HB	Amercoat 383H	Amercoat 450 Series
C4	Amercoat 385PA	Amercoat 383H	Amercoat 450 Series

Не рекомендуется наносить Amercoat 383H непосредственно на металлические поверхности и конструкции, длительное время работающие в погруженном состоянии. Для достижения наилучших эксплуатационных характеристик состав, как правило, перекрывается финишным слоем.

Одобрения и Свидетельства

Amercoat 383H был успешно проверен к / и отвечает требованиям Norsok M501-rev.5 system1 как промежуточное покрытие в соединении с Amercoat 68G primer и Amercoat 450 Серия Покрывной слой. За информацией по конкретным случаям обращайтесь в представительство компании PPG

Физические характеристики состава Amercoat 383H

Внешний вид	полуглянec	
Цвет	почти белый, МІО Светло Серый, Сероватый, GR-3	
Число компонентов.....	2	
Коэффициент смешения (по объему)	смола:отвердитель = 1:1	
Механизм отверждения	испарение растворителя и взаимодействие компонентов	
Массовая доля нелетучих веществ	77% (стандарт ASTM D2697 с поправками) *	
Летучие органические соединения**		
EC SED 1999/13/EC	148 g/kg (225 g/l)	
UK PG6/23(92) Appendix 3 .	180 g/l (1.5 lbs/gal)	
Толщина сухой пленки	100 – 200 мкм на cслоу 4 –8 тыс на cслоу	
Количество слоев	1	
Расчетная укрывистость при ТСП 100 мкм/4 тыс.....	7,7 м ² /л	314 фут ² /галлон
при ТСП 200 мкм/6 тыс.....	3,8 м ² /л	157 фут ² /гаолн
Стойкость к воздействию температур	Сухое покрытие	
продолжительное.....	°C	°F
нерегулярное.....	93	200
	120	250
Температуры вспышки	°C	°F
смола	47	117
отвердитель.....	47	117
смесь	47	177
Amercoat 65	24	73
Amercoat 12	24	73
Разбавитель	Amercoat 65	
Очиститель.....	Amercoat 12	

* Содержание нелетучих веществ замерено в соответствии со стандартом ASTM D2697 и действующими дополнениями. Незначительное отклонение (около ± 3%) может быть вызвано изменчивостью условий испытаний и цвета покрытия.

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

Таблица химической стойкости

Amercoat 383H

При использовании соответствующего грунта или промежуточного и Amercoat 450 в качестве покрывного материала:

Среда	Пары и проливы	Атмосферные условия
Кислая	Оч. хорошо	Отлично
Щелочная	Оч. хорошо	Отлично
Солевые растворы		
кислые	Отлично	Отлично
нейтральные	Отлично	Отлично
щелочные	Отлично	Отлично
Водная	Отлично	Отлично

Настоящая таблица отражает типовую устойчивость материала. За информацией по необходимым мерам защиты от коррозии и рекомендациям по конкретным условиям обращайтесь в местное представительство компании PPG.

Подготовка поверхности

ЗАГРУНТОВАННАЯ СТАЛЬ - Качество покрытия, как правило, прямо пропорционально степени подготовки поверхности. Перед нанесением покрытия необходимо очистить обрабатываемую поверхность, высушить ее, и удалить все возможные загрязнители, в том числе соляные отложения. Сварные швы, расположенные на покрываемом участке, должны быть обработаны, а брызги металла, оставшиеся после сварки удалены.

Оборудование по нанесению покрытия

Рекомендованное ниже оборудование, может быть заменено аналогичными приспособлениями других производителей, если таковые отвечают существующим условиям нанесения покрытия. В целях обеспечения надлежащих характеристик распыления может понадобиться дополнительная регулировка рабочего давления и размера сопла пульверизатора.

БЕЗВОЗДУШНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ - стандартный безвоздушный распылитель подобное оборудование, размер сопла которого составляет 0.38- 0.53 мм (0.019 - 0.027 дюйма).

СТАНДАРТНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ – промышленные пульверизаторы с рекомендуется использование отдельных регуляторов воздушного и жидкостного давления, механического миксера, а также влаго- и маслоуловителя в главной линии компрессора.

СМЕСИТЕЛЬНАЯ УСТАНОВКА - мощное смеси-тельное оборудование с воздушно-турбинным приводом или взрывобезопасным электро-двигателем.

Информация по нанесению

Субстрат Подготовленная сталь, загрунтованная материалами серии Amercoat 385PA, Dimetecote 9, Amercoat 68

Методы нанесения Безвоздушный или типовой распылитель.

Условия окружающей среды

Температура воздуха 5-50 °C 41-122 °F
Температура поверхности 5-60 °C 41-140 °F

Для предотвращения конденсации влаги во время нанесения покрытия, температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C/ 5°F.

Жизнеспособность(°C/°F) 32/90 21/70 10/50
1 ч 2 ч 4 ч

Время сушки (°C/°F) 32/90 21/70 10/50
сухо на ощупь..... 3 ч 6 ч 10 ч
полное высыхание 10 ч 16 ч 24 ч

Время до перекрытия (°C/°F) 32/90 21/70 10/50
Минимум 10 ч 16 ч 24 ч
Максимум для эпоксидов и
Amercoat 450 30 дней

Максимальное время до перекрытия/нанесения финишного слоя зависит от температуры, атмосферных воздействий, типа покрывного материала, а также условий эксплуатации готовой антикоррозийной схемы. За информацией по конкретным случаям обращайтесь в представительство компании PPG.

Время сушки прямо пропорционально температуре, вентиляции и толщине покрытия.



Amercoat 383H

Порядок нанесения покрытия

Amercoat 383H расфасовывается в соответствующих пропорциях смолы и отвердителя.

Смола 10 л (2.6 галлона) в 20 л ведре
Отвердитель 10 л (2.6 галлона) в 10 л ведре
Разбавитель: Amercoat 65
Очиститель: Amercoat 12

1. Перед использованием промойте инструмент в рекомендуемом очистителе.
2. смешивание Тщательно размешайте смолу до однородного состояния с помощью мощной смесительной установки.
3. Добавьте в смолу отвердитель и размешайте полученную смесь до однородного состояния. Оставьте состав на 15 мин до полной индукции смеси. Примечание. В связи с тем, что состав имеет ограниченную жизнеспособность, уменьшающуюся с повышением температуры, не рекомендуется подготавливать смеси более чем необходимо на период ее жизнеспособности
4. При необходимости допускается применение разбавителя для восстановления рабочих свойств материала, массовая доля разбавителя при этом не должна превышать 10 %.
5. смешивание Во время проведения окрасочных работ продолжайте помешивать состав. Влажное покрытие наносите параллельными проходами. Во избежание неокрашенности отдельных участков, наколов или недостаточной толщины покрытия каждый последующий проход должен перекрывать предыдущий на 50%.
6. Сварные швы, шероховатости, заострённые кромки и углы, заклепки, болты, и т.п. покрываются двойным слоем.
7. При толщине мокрой пленки 170 мкм сухая пленка обычно составляет 125 мкм.
8. Проверьте толщину сухой пленки средствами, не нарушающими целостность покрытия (например, приборами "Mikrotest" или "Elcometer"). По необходимости нанесите дополнительный слой материала.
9. Небольшие дефекты поверхности или неокрашенности, немногочисленные наколы или недостаточная толщина покрытия отдельных участков могут быть устранены с помощью кисти. Более серьезные недостатки устраняются посредством распылителя.
10. При работе в закрытых помещениях обеспечьте необходимую вентиляцию на период нанесения покрытия и его сушки вплоть до полного испарения растворителя. Температура и влажность воздуха, используемого для вентиляции, должна устанавливаться так, чтобы не допустить конденсацию влаги на поверхности.
11. Промойте инвентарь в рекомендованном очистителе после использования или, как минимум, в конце каждого рабочего дня или смены. Невычищенные остатки материала могут привести к засору распылительного оборудования.

Транспортировка

Смола..... 10 л (2.6 галлона) в 20 л ведре
Отвердитель..... 10 л (2. галлона) в 20 л ведре

Отгрузочный вес	кг	фунт
Смола.....	около 18	40
Отвердитель.....	около 16	36

Срок годности
смола и отвердитель 1 год со дня отгрузки при хранении внутри закрытого помещения в нераспечатанной, оригинальной таре при температуре 5 - 40 С. (41 - 104°F).



Amercoat 383H

Внимание

Состав легко воспламеняется. Держать вдали от открытого огня и раскаленных предметов. Хранить в закрытой таре. При работе обеспечить необходимую вентиляцию. Избегайте длительного и многократного контакта с поверхностью кожи. При использовании в закрытых помещениях, соблюдайте приведенные требования безопасности с тем, чтобы избежать неблагоприятных для здоровья последствий, пожара или взрыва:

1. обеспечьте циркуляцию достаточного количества свежего воздуха на время нанесения покрытия и его сушки;
2. используйте защитные маски, обеспечивающие подачу свежего воздуха, и взрывобезопасное оборудование;
3. исключите все работы, связанные с использованием открытого пламени, искр, сварочного оборудования. Категорически запрещается курить во время проведения окрасочных работ.

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

Телефон +(31) 345 587 200

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

PPG Protective &
Marine Coatings