

Amercoat 450E

Глянцевое финишное покрытие на основе алифатического полиуретана (Серия 450)

formerly Steelguard 3390 [3392]

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Высокоглянцевый покрывной материал, стойкий к воздействию ультрафиолетового излучения и выполняющий функцию глянцевого или полуглянцевого финишного покрытия
- Обладает высокой стойкостью к атмосферному воздействию при исключительной стабильности цвета и блеска
- Стойкость в морских и агрессивных средах
- Грязеустойчиво, легко очищается
- Твердое, прочное, гибкое покрытие, устойчивое к истиранию
- Отверждается в широком диапазоне температур
- Может перекрываться дополнительным слоем
- покрытие одобрено к использованию по результатам испытаний BVA NAPAS и компании Network Rail

Область применения

Высокопрочное финишное покрытие, используемое в широком спектре внешних условий для анти-коррозионной защиты общих металлоконструкций, таких как мосты, морские сооружения, объекты нефтеперерабатывающей промышленности и нефтяные резервуары, химические заводы и электростанции, а также прочие объекты промышленности, работающие в жестких условиях.

Типовые схемы покрытий с применением материала Amercoat 450E

Грунт	Промежуточный слой	Финишное покрытие
Dimetcote	Amercoat 385 или Amercoat 383H	Amercoat 450E
Серия Amercoat 68	Amercoat 385 или Amercoat 383H	Amercoat 450E
Amercoat 385 PA Amercoat 235 Amercoat 240 Amercoat 370 Amercoat 385		Amercoat 450E
Серия Amerlock		Amercoat 450E

Сертификаты и испытания

Amercoat 450E одобрен к использованию и внесен в реестр BVA NAPAS "Справочник по сертификации на дорожные и мостовые конструкции 05/H116" (Спецификация дорожного управления: п. 168 - для глянцевого покрытия, п. 169 - для полуглянцевое). Также материал внесен в спецификацию UK Network Rail RT98 пункт 7.3.1.

Физические характеристики

Внешний вид	глянец, полуглянец	
Цвет	см. перечень стандартных цветов PPG *	
Число компонентов.....	2	
Коэффициент смешения (по объему)	смола : отвердитель = 4:1	
Плотность		
Amercoat 450E (глянец)	1,37	(белый, смешанный продукт)
Amercoat 450E (п/глянец)	1,44	(белый, смешанный продукт)
Механизм отверждения.....	испарение растворителя и взаимодействие компонентов	
Массовая доля нелетучих веществ	60±3 % (ISO 3233) **	
Летучие органические соединения***		
EC SED 1999/13/EC	303 g/kg	(413 g/l)
UK PG6/23(92) Appendix 3	350 g/l	(2.9 lbs/gal)
Толщина сухой пленки	40-75 мкм (1,36 - 3 милс) 50 -125 мкм (2-5 милс)	
Количество слоев	1****	
Расчетная укрывистость	м ² /л	фут ² /галлон
при ТСП 40 мкм/ 1,5 тыс	15.0	557
при ТСП 70 мкм/ 2 тыс	8.6	318
Стойкость к воздействию температур	120 °C	250 °F
Температуры вспышки	°C	°F
Amercoat 450E отвердитель....	25	77
Amercoat 450E смола.....	30	86
Смесь	30	86
Amercoat 920	24	73
Amercoat 12	24	73

Разбавитель..... Amercoat 920

Очиститель..... Amercoat 12

* Резервуары и другие большие конструкции, покрытые ранее контрастирующим по цвету грунтом или промежуточным слоем, могут потребовать нанесения двух слоев состава Amercoat 450E с тем, чтобы конечное покрытие было равномерным. При использовании одного слоя Amercoat 450E светлого цвета необходимо применять грунты и промежуточные покрытия светлых оттенков.
Алюминиевое покрытие поставляется только полуматового оттенка, устойчивое к коррозии

** Содержание нелетучих веществ замерено в соответствии со стандартом 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.

****При использовании кисти или валика может возникнуть необходимость в нанесении дополнительных слоев покрытия для достижения требуемой толщины покрытия.

Amercoat 450E

Таблица химической стойкости

(при нанесении на соответствующий грунт или промежуточный слой)

Среда	Брызги и проливы	Пары и атмосферные условия
Кислая	Оч. хорошо	Отлично
Щелочная	Оч. хорошо	Отлично
Растворители	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. Использование покрытия PSX 1001 не рекомендовано для элементов, работающих в погруженном состоянии.

Подготовка поверхности

Amercoat 450E наносится на подходящий грунт или промежуточный слой. Непосредственно перед нанесением материала старое лакокрасочное покрытие должно быть высушено, очищено от масел, смазки, пыли, солей и других загрязнителей.

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, например, Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo или другое подобное оборудование с минимальным давлением на выходе 155 кг/см², размер сопла которого составляет 0.38 - 0.48 мм (0.015 - 0.019 дюйма).

СТАНДАРТНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ – промышленные пульверизаторы типа DeVilbiss MBC или JGA с крышкой пневмоцилиндра 78 или 765, а также E-образной насадкой и тяжелой мастичной пружиной, или Binks №18 или 62 с набором сопел 66 x 63 PB.

Рекомендуется использование отдельных регуляторов воздушного и жидкостного давления, механического миксера, а также влаго- и маслоуловителя в главной линии компрессора.

СМЕСИТЕЛЬНАЯ УСТАНОВКА - мощное смесительное оборудование с воздушно-турбинным приводом или взрывобезопасным электродвигателем.



Информация по нанесению

Субстрат.....	Соответствующим образом подготовленная и загрунтованная сталь, бетон, алюминий, оцинковка или старое покрытие
Подготовка поверхности .	За рекомендациями по грунту и промежуточному слою обращаться к перечню типовых схем
Методы нанесения	Безвоздушный или типовой распылитель, кисть или валик

Условия окружающей среды

Температура воздуха.....	0-50 °C 32-122 °F
Температура поверхности	0-60 °C 32-140 °F

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

Избегайте конденсации на начальном этапе отверждения.

Жизнеспособность (°C/°F)	32/90	21/70	10/50	5/40	
	2 ч	4 ч	8 ч	12ч	
Время сушки (°C/°F)	32/90	21/70	10/50	5/40	
	Сухо на ощупь (ч).....	1 ½	3	4,5	6
	Полное высыхание (ч) ..	4	8	12	16
Время до перекрытия (°C/°F)	32/90	21/70	10/50	5/40	
	минимум.....	4	8	16	24
	максимум	не ограничено			(при перекрытии собой)
Разбавитель.....	Amercoat 920				
Очиститель.....	Amercoat 12				

Amercoat 450E

Порядок нанесения покрытия

Amercoat 450E расфасовывается в соответствующих пропорциях смолы и отвердителя, смешиваемых перед нанесением.

1. Перед использованием промойте инструмент в рекомендуемом очистителе.
2. Тщательно размешайте смолу и отвердитель до однородного состояния с помощью мощной смесительной установки.
3. Добавьте в смолу отвердитель и размешайте полученную смесь в течение 5 мин.
ПРИМЕЧАНИЕ. В связи с тем, что состав имеет ограниченную жизнеспособность, уменьшающуюся с повышением температуры, не рекомендуется подготавливать смеси более, чем будет использовано время его жизнеспособности в установленной температуре.
4. При использовании распылителя применение разбавителя допускается только для восстановления рабочих свойств материала, при этом массовая доля разбавителя не должна превышать 10 %. Для обеспечения лучшей распыляемости при температурах ниже 10°C/50°F может понадобиться дополнительное количество разбавителя.
ПРИМЕЧАНИЕ: При нанесении состава с помощью кисти или ролика использование разбавителя, как правило, не требуется.
5. Влажное покрытие наносите параллельными проходами. Во избежание неокрашенности отдельных участков, наколов или недостаточной толщины покрытия каждый последующий проход должен перерывать предыдущий на 50%.
6. Сварные швы, шероховатости, заостренные кромки и углы, заклепки, болты, и т.п. покрываются двойным слоем.
7. При толщине мокрой пленки 83 мкм (3,3 тыс) сухая пленка обычно составляет 50 мкм (2 тыс).
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 Amercoat 450E отверждаются и могут привести к засору распылительного оборудования.

Ремонтно-восстановительные работы

В целях восстановления покрытия или увеличения его толщины Amercoat 450E может перекрываться собой неограниченное число раз. Перед нанесением состава убедитесь в чистоте обрабатываемой поверхности.

Транспортировка

Фасовка		
смола.....	16 л в 20 л ведре	
отвердитель.....	4 л в 5 л ведре	

Отгрузочный вес	кг	фунт
комплект 20 л		
смола.....	25	55
отвердитель.....	5	11
комплект 5 л		
смола.....	6	13,2
отвердитель.....	1,3	2,8

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 450E

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.

Запрещается сброс состава в канализацию. Примите необходимые меры по предотвращению статического разряда. За конкретной информацией по опасным веществам, требуемой вентиляции, возможным последствиям контакта с составом, а также технике безопасности обращайтесь к Паспорту безопасности.

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

www.ppgpmc.com

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: 28-11-2007