

# Amercoat 71TC

## Полиамидноотверждаемый эпоксидный клеевой слой

### Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Качественный эпоксиполиамидный клеевой слой
- Образует прочные системы покрытия с широким диапазоном возможных верхних покрытий для эксплуатации в условиях погружения или непогружения
- Пригодна для различных типов неметаллических поверхностей
- Используется в качестве клеевого слоя поверх цинксиликатных покрытий серии Dimetcote.
- Используется в качестве клеевого слоя между антикоррозионными покрытиями и противообрастающими покрытиями серии ABC

#### Область применения

Используется в качестве клеевого слоя по цинксиликатным покрытиям серии Dimetcote или грунтам для неметаллических субстратов в защитных системах с высокими эксплуатационными характеристиками, предназначенными для работы как в погружении, так и не в погружении, в частности, для береговых платформ и сопутствующих конструкций, объектов нефтехимической промышленности, электростанций, резервуаров, мостовых конструкций, ships, вспомогательных кораблей и барж. Также применяется для нанесения непосредственно на стальную поверхность в качестве удерживающей грунтовки или в системах, работающих в погружении.

Кроме того, покрытие используется в системах, предназначенных защиты конструкций для атомных электростанций, включая защитную оболочку, а также участки, подверженные воздействию радиации, деконтаминации и установки по переработке радиоактивных отходов. В морских средах покрытие используется в качестве клеевого между антикоррозионными покрытиями и противообрастающими покрытиями серии ABC для того, чтобы увеличить максимальное время до перекрытия.

#### Основные характеристики

При наличии надлежащих верхних покрытий, как грунтовка, так и клеевой слой выдерживают брызги или проливы воды, растворителей, химических реагентов и нефтепродуктов. Могут также работать погруженными в пресную или морскую воду, растворы соли и в высокосернистую нефть. Соответствующими верхними покрытиями являются эпоксидные смолы Amercoat, эпоксидные покрытия из каменноугольного дегтя, акриловые, алкидные, полиуретановые и противообрастающие покрытия серии ABC

#### Физические характеристики

Отделка .....	матовая	
Цвет .....	серовато-белый, оксидно-красный	
Компоненты.....	2	
Соотношения при смешивании (по объему)		
смола .....	4 части	
отвердитель .....	1 часть	
Механизм отверждения .....	выделением растворителя и	
.....	химической реакцией между компонентами	
Объем твердого вещества...	51 % (ISO 3233)*	
Летучие органические соединения**		
EC SED 1999/13/EC .....	381 g/kg (488 g/l)	
UK PG6/23(92) Appendix 3 .....	435 g/l (3.6 lbs/gal)	
Толщина сухой пленки .....	50 -100 мкм (2-4 милс) на слой	
Количество слоев .....	1	
Расчетная кроющая способность .....	10,2 м <sup>2</sup> /л при 50 мкм (110 кв. футов при 2-4 милс)	
Необходимо учесть потери при нанесении, неровности поверхности и т.д.		
Удельный вес.....	1,28 кг/л (смешанный продукт) (10,6 фунтов/галлон)	
Температуры вспышки (закрытая чашка)	°C	°F
смола .....	22	72
отвердитель.....	30	86
Amercoat 9HF.....	26	79
Amercoat 12 .....	24	75

\* Объемы твердых веществ измеряются в соответствии с ISO 3233, с изменениями. Небольшие отклонения ± 3% могут иметь место из-за различий по цвету и испытаниям.

\*\* 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 71TC

## Подготовка поверхности – Грунтовка

СТАЛЬ – Выполните струйную очистку в соответствии со стандартом Sa 2½, ISO 8501-1 или Steel Structures Painting Council SP-10.

ПРИМЕЧАНИЕ: выполняйте струйную обработку для получения профиля поверхности от 25 до 50 мкм, что определяется с помощью ленты Testex или с помощью аналогичного инструмента. Удалите с поверхности остатки абразивного материала и пыль.

СВЕЖЕОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ – удалите любую масляную или мыльную пленку с помощью состава для удаления масла Amercoat 57, обработайте поверхность в соответствии с инструкциями для состава по обработке цинка Amercoat 59TW или выполните легкую струйную очистку поверхности с помощью тонкого абразивного материала.

ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПОДВЕРГШИЕСЯ ВОЗДЕЙСТВИЮ ПОГОДНЫХ УСЛОВИЙ – если оцинкованная поверхность подверглась воздействию погодных условий на протяжении 6 месяцев и больше, удалите продукты коррозии цинка с помощью механических средств (например, механический пескоструйный аппарат). Удалите масло или консистентную смазку с помощью состава для удаления масла Amercoat 57.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ – удалите масло или консистентную смазку с помощью состава для удаления масла Amercoat 57. Выполните легкую струйную очистку поверхности с помощью тонкого абразивного материала или нанесите состав хроматного типа для конверсии, такой, как Alodine 1200 компании Mavom B.V., Alren a/d Rijn, Голландия.

ВАЖНО – наносите грунтовку сразу же после подготовки поверхности для предотвращения загрязнения. Не оставляйте струйноочищенную сталь без покрытия на ночь. В случае загрязнения удалите загрязнители. Если потребуется, выполните местную струйную очистку стали.

## Подготовка поверхности – клеевой состав

ГРУНТОВАННАЯ СТАЛЬ – подготовьте поверхность в соответствии с инструкциями по нанесению для конкретного применяемого грунта. Проследите, чтобы грунт был чистым, сухим и свободным от масла, консистентной смазки и других загрязнителей и меления прежде чем применять Amercoat 71 TC.

DIMETCOTE – поверхность должна быть чистой и сухой. Удалите любые загрязнители. См. раздел Инструкции по нанесению, где указаны конкретные типы состава Dimetcote для получения любых прочих особых требований к специальному покрытию. Удалите масло или консистентную смазку с помощью нейтрального моющего средства или эмульсионного очистителя (типа состава для удаления масла Amercoat 57).

## Оборудование для нанесения

Перечисленное ниже оборудование указано в качестве рекомендуемого и вполне может использоваться любое другое оборудование других изготовителей, если оно пригодно. Могут потребоваться регулировка давления и изменение размера сопла краскораспылителя для получения надлежащих характеристик распыления.

БЕЗВОЗДУШНЫЙ ПУЛЬВЕРИЗАТОР – стандартное оборудование для безвоздушного распыления, способное обеспечить минимальное давление на выходе 155 кг/см<sup>2</sup> (220 фунтов/кв. дюйм) или другое с размером сопла краскораспылителя 0,38-0,53 мм.

ОБЫЧНЫЙ ПУЛЬВЕРИЗАТОР – промышленное оборудование, такое, как DeVilbiss MBC или пульверизатор JGA с воздушным соплом 78 или 765 и соплом краскораспылителя "E" и с пружиной для тяжелой мастики или BINKS No 18 или 62 с соплом 66 x 63 PV. Рекомендуются отдельные регуляторы давления воздуха и краски, механическая мешалка. Важно, чтобы была установлена ловушка для влаги и масла в трубопроводе подачи воздуха.

КИСТЬ/ВАЛИК – Наносите материал ровно чистой кистью/валиком с достаточным количеством краски. Как правило, за один слой достигается толщина сухой пленки 40-50 мкм (1.6-2 милс).

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



## Информация по нанесению

Методы нанесения ..... безвоздушный или бычный пульверизатор, кисть или валик

Условия окружающей среды (во время нанесения)

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

Для предотвращения конденсации влаги во время нанесения, температура поверхности должна быть по крайней мере на 3°C/5°F выше точки росы. Минимальная температура для оптимального отверждения 10°C/50°F. Нельзя наносить покрытия при неблагоприятных погодных условиях. Обеспечьте хорошую вентиляцию при нанесении покрытия в закрытых помещениях для улучшения испарения и удаления растворителей.

Жизнеспособность (при 21°C/70°F) 4 часов

Сроки жизнеспособности, сушки зависят от температуры и смешанных количеств материала

Время сушки  
(в часах при толщине сухой пленки 50 мкм и 21 °C (70°F))

	10/50	21/70	32/90	40/104
сушка на ощупь	4	2	1	½
Сушка по всей толщине	8	4	2	1

## До перекрытия/нанесения покрывного материала

Минимум (ч) 8 4 2 1

Максимум (Эпоксиды и полиуретаны серии Amercoat)\* Увеличен- ный Увеличен- ный Увеличен- ный Увеличен- ный

Максимум (алкиды ABC3 и 4.) 14 дня 10 дней 7 дней 3 дня

Время сушки и отверждения зависит от температуры воздуха и стали, толщины пленки, от вентиляции и от прочих условий окружающей среды. Время это пропорционально сокращается при более высоких температурах и становится более длинным при низких температурах.

Растворитель ..... Amercoat 9HF

Очиститель ..... Amercoat 12

\* Amercoat 71TC имеет продолжительное время покрытия. Покрываемые поверхности должны быть очищенными и сухими. Любое загрязнение необходимо удалить. Особое внимание необходимо уделить поверхностям, которые подвергались воздействию тепла и/или солнечного света и на которых может присутствовать известкование. Необходимо

# Amercoat 71TC

## Метод нанесения

Amercoat71 TC упакован в надлежащих пропорциях для смешивания смолы и отвердителя.

Смола: 16 л в ведре 20 л (4 галлона в ведре 5 галлонов).

Отвердитель: 4 л в ведре 5 л (1 галлона в ведре 1 галлон).

1. Перед использованием выполните промывку оборудования с помощью рекомендованного очистителя.
2. Размешайте смолу (в более крупном контейнере) до получения однородной консистенции с помощью механической мешалки.
3. Добавьте отвердитель в смолу и продолжайте размешивать на протяжении 5 мин.  
ПРИМЕЧАНИЕ: поскольку жизнеспособность продукта ограничена и сокращается при повышении температуры, не следует смешивать больше материала, чем будет использовано за 8 часов при температуре 18-27°C (64 - 81°F) или от 4 до 6 часов при температуре 27-35°C (81- 95°F).
4. Для обычного пульверизатора выполняйте разбавление, если только это необходимо для улучшения рабочих качеств материала, добавив не более 10 % по объему рекомендуемого разбавителя. Для безвоздушного пульверизатора разбавление обычно не требуется.
5. Размешивайте продукт во время нанесения для поддержания однородности материала. Наносите влажное покрытие равномерно параллельными проходами; каждый проход должен перекрывать соседний на 50 % для предотвращения обнаженных участков, дефектов типа "булавочные проколы" или плешин.
6. Наносите двойные покрытия на все сварные швы, шероховатые участки, острые края и углы, заклепки, болты и т.д.
7. Нанесение влажной пленки толщиной 100 мкм (2 милс) обычно обеспечивает толщину сухой пленки 50 мкм (2 милс).
8. Проверяйте толщину сухого покрытия с помощью неразрушающего измерителя толщины сухой пленки, такого как Mikrotest или Elcometer. Если толщина оказалась меньше, чем предусмотрено спецификацией, наносите дополнительный материал, если потребуется.
9. Небольшие поврежденные или обнаженные участки или отдельные дефекты типа "булавочный укол" или плешины могут быть подкрашены кистью. Более крупные участки восстанавливаются пульверизатором.
10. При работе в замкнутых пространствах необходимо обеспечить вентиляцию с подачей чистого воздуха во время нанесения материала и сушки, пока не будут удалены все растворители. Температура и влажность подаваемого воздуха должны быть такими, чтобы на поверхности не было конденсации влаги.
11. Выполните очистку всего оборудования с помощью рекомендуемого состава для очистки сразу же после использования или, по крайней мере, в конце каждого рабочего дня или смены. Если материал останется внутри пульверизатора, он затвердеет и приведет к засорению инструмента.

## Транспортировка

### Упаковка

Смола.....	16 л в емкости 20 л (4 галлона в ведре 5 галлонов)
Отвердитель.....	4 л в емкости 5 л (1 галлона в ведре 1 галлонов)

### Вес при отгрузке

смола .....	приблизительно 30 кг/65 фунтов
отвердитель.....	приблизительно 4,6 кг/65 фунтов

### Срок годности при

хранении.....	1 год с даты отгрузки при хранении в помещении в закрытых оригинальных емкостях при температуре от 5°C - 40 °C (41- 104°F).
---------------	---



# Amercoat 71TC

## Внимание

Данный продукт является воспламеняющимся. Емкость должна быть закрытой. Применяйте при наличии адекватной вентиляции.

Следите за тем, чтобы продукт не соприкасался продолжительное время и многократно с кожей. Если краска применяется в закрытых пространствах, соблюдайте следующие меры предосторожности для предотвращения опасности пожара или взрыва или причинения вреда здоровью:

1. обеспечьте непрерывную циркуляцию достаточного количества свежего воздуха во время нанесения и сушки;
2. используйте маски с подводом свежего воздуха и взрывобезопасное оборудование;
3. запретите все работы с применением открытого пламени, образованием искр, сварочные работы и курение.

Не сливайте материал в канализацию. Принимайте меры предосторожности для предотвращения разряда статического электричества. Для получения более подробной информации об опасных ингредиентах, требуемой вентиляции, возможных последствиях контакта, воздействия, а также относительно мер предосторожности см. раздел Справочный листок по технике 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](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