

Amercoat 385

Многоцелевое эпоксидное покрытие

Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Имеет высокую устойчивость стойкость к воздействию как морских, так и промышленных сред
- Совместимо с неорганическими цинкнаполненными материалами
- Высокостойко к воздействию химических веществ и атмосферных явлений
- Пригодно к эксплуатации в погруженном состоянии
- Самогрунтующееся, экономное, обеспечивающее продолжительную защиту
- Имеет хорошую адгезию при нанесении на целый ряд субстратов (сталь, алюминий, нержавеющая сталь, бетон и ранее окрашенные поверхности)
- Характеризуется широким диапазоном толщин пленки
- Может армироваться железной слюдкой
- Может пигментироваться ингибитором коррозии (Amercoat 385PA)

Amercoat 385 представляет собой толстослойное полиамидное эпоксидное покрытие с высоким содержанием твердых веществ. Материал предназначен для применения в промышленных и морских средах. Имеет высокую степень адгезии к чистой стали, загрунтованной стали и неорганическим цинксиликатным покрытиям, что позволяет использовать его для защиты новых конструкций, а также в ходе ремонтно-восстановительных и эксплуатационных работ. Amercoat 385 обеспечивает превосходную барьерную защиту от коррозии. Использование состава, пигментированного ингибитором коррозии (385PA) позволяет сдерживать коррозию на поврежденных участках. При нанесении состава Amercoat 385 распылителем могут использоваться различные методы для получения гладкого толстослойного покрытия с малым временем высыхания. Amercoat 385 может перекрываться собой через неограниченное количество времени на конструкциях, работающих в непогруженном состоянии. Противообрастающие составы могут применяться по покрытию Amercoat 385 пока пленка мягкая при надавливании ногтем.

Физические характеристики состава Amercoat 385

Внешний вид	матовый	
Цвет		
Amercoat 385	белый, красный оксид, RAL 1013, RAL 7035, RAL 7035MIO, RAL 7036, серый *	
Amercoat 385PA.....	Оксидно-красный, желтый	
Число компонентов 385 или 385PA.....	2	
Коэффициент смешения (по объему)		
смола	1 часть	
отвердитель	1 часть	
Механизм отверждения.....	испарение растворителя и взаимодействие компонентов	
Массовая доля нелетучих веществ 385 или 385PA	68% (ISO 3233) *	
Летучие органические соединения**		
EC SED 1999/13/EC	231 g/kg (326 g/l)	
UK PG6/23(92) Appendix 3	225 g/l (1.9 lbs/gal) Толщина сухой пленки	
385 или 385PA.....	100 – 200 мкм на слой 4 –8 тыс на слой	
Количество слоев	1 или 2***	
Расчетная укрывистость		
при ТСП 100 мкм/4 тыс	6.1 м ² /л 265 фут ² /галлон	
при ТСП 200 мкм/8 тыс	3.4 м ² /л 133 фут ² /галлон	
Стойкость к воздействию температур	Сухое покр. °C	Влажное покр. °F
продолжительное.....	93 200	60 140
нерегулярное.....	120 250	79 175
Температуры вспышки	°C	°F
Отвердитель.....	43	109
Смола.....	25	77
Смесь.....	25	77
Amercoat 9HF.....	26	79
Amercoat 65	24	75
Amercoat 12	24	75
Разбавитель.....	Amercoat 9HF или Amercoat 65	
Очиститель.....	Amercoat 12	

* 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.

*** В случае если конструкция работает в погруженном состоянии, наносите два слоя Amercoat 385 с общей толщиной не менее 300 мкм

Amercoat 385

Таблица химической стойкости

При использовании соответствующего грунта или промежуточного слоя:

Среда	Пары и проливы	Атмосферные условия
Кислотная	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.

Типовые схемы с применением материала Amercoat 385

Классификация по ISO 12944	Грунт	Промежуточный слой	Финишное покрытие
C5	Dimetcote		Amercoat 385
C5	Amercoat 68 Series	Amercoat 385	Amercoat 450 Series
C4	Amercoat 385	Amercoat 385	Amercoat 450 Series
C3	Amercoat 385		Amercoat 450 Series
I5	Amercoat 385		Amercoat 385

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.

При необходимости применения грунта с ингибитором коррозии используйте Amercoat 385PA.

Оборудование по нанесению покрытия

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

БЕЗВОЗДУШНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ - стандартный безвоздушный распылитель, например, Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo или другое подобное оборудование, размер сопла которого составляет 0.38-0.53 мм (0.015 - 0.021 дюйма).

СТАНДАРТНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ – промышленные pulverизаторы типа DeVilbiss MBC или JGA с крышкой пневмоцилиндра 78 или 765, а также E-образной насадкой или 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 маслуловителя в главной линии компрессора.

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

Информация по нанесению

Субстрат Сталь, алюминий, оцинковка, покрытия с высокой адгезией

Подготовка поверхности

Сталь Абразивоструйная очистка
Бетон Абразивоструйная очистка
Алюминий Химическая или легкая абразивная очистка
Оцинковка Amercoat 59 TW или легкая абразивная очистка

Метод нанесения Безвоздушный или типовой распылитель. Восстановление небольших участков покрытия может производиться кистью или валиком.

Коэффициент смешения (по объему)
смола 1 часть
отвердитель 1 часть

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
1½ ч 3 ч 5 ч

Время сушки (°C/°F) 32/90 21/70 10/50
на ощупь 1 ч 2 ч 3 ч
по всей толщине 10 ч 16 ч 23 ч

Время до перекрытия (°C/°F) 32/90 21/70 10/50
Минимум 6 ч 16 ч 23 ч
Максимум не ограничено

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.

Разбавитель Amercoat 9 HF или Amercoat 65

Очиститель Amercoat 12

Порядок нанесения



Amercoat 385

Amercoat 385 расфасовывается в соответствующих пропорциях смолы и отвердителя.

Смола 10 л (2.6 галлона) в 20 л ведре
Отвердитель 10 л (2.6 галлона) в 13 л ведре
Разбавитель: Amercoat 9HF или Amercoat 65
Очиститель: Amercoat 12

1. Перед использованием промойте инструмент в составе Amercoat 12.
2. Тщательно размешайте смолу (большое ведро) 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 за 3 ч при температуре 20°C
4. При необходимости допускается применение разбавителя для восстановления рабочих свойств материала, массовая доля разбавителя при этом не должна превышать 10 %.
5. Во избежание неокрашенности отдельных участков, наколов или недостаточной толщины покрытия каждый последующий проход должен перекрывать предыдущий на 50%. При нанесении непосредственно на цинксиликатные покрытия на всю толщину возможно пузырение. Рекомендуется произвести соответствующие испытания и в случае пузырения, нанести "выявительное покрытие". За более подробной информацией обращайтесь в местное представительство компании PPG.
6. Сварные швы, шероховатости, заостренные кромки и углы, заклепки, болты, и т.п. покрываются двойным слоем.
7. При толщине мокрой пленки 220 мкм сухая пленка обычно составляет 150 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. I 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.
При работе со стандартным распылителем установите необходимое давление и объем воздуха с тем, чтобы обеспечить корректное распыление.
Толщина сухой пленки составляет, как правило, 100-200 мкм. Если на отдельных участках она больше

(в силу перехлестов, потеков или наплывов), то обычно не превышает 250 мкм. Суммарная толщина сухой пленки не должна быть более 400 мкм.

11. Промойте инвентарь в составе Amercoat 12 после использования или, как минимум, в конце каждого рабочего дня или смены. Невычищенные остатки материала Amercoat 385 могут привести к засору распылительного оборудования.

Транспортировка

Фасовка 20 л

Смола..... 10 л (2.6 галлонов) в 20 л ведре
Отвердитель..... 10 л (2.6 галлонов) в 13 л ведре

Отгрузочный вес

	кг	фунт
Смола.....	около 36	
Отвердитель.....	около 15	33

Фасовка 5 л

Смола..... 2.5 л (0.66 галлонов) в 5 л ведре
Отвердитель..... 2.5 л (0.66 галлонов) в 2.5 л ведре

Отгрузочный вес

	кг	фунт
Смола.....	около 4.3	9.5
Отвердитель.....	около 3.6	7.9

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



Amercoat 385

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.

Обстоятельства, 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