

# AMERCOAT® 71 TC

Dvousložkový adhezní epoxidový nátěr vytvrzovaný polyamidovým aduktem



Tento technický list jste získali od společnosti **ALLGARD CZ**, distributora společnosti **PPG Protective and Marine Coatings**.  
Všechny uvedené informace jsou platné k datu vydání dokumentu.

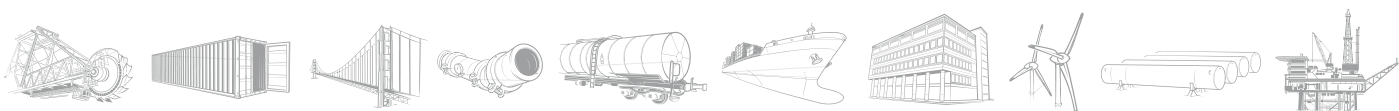
**ALLGARD CZ s.r.o.**

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

**+420 604 244 244**

**[info@allgard-coatings.com](mailto:info@allgard-coatings.com)**

**[www.allgard-coatings.com](http://www.allgard-coatings.com)**



# AMERCOAT® 71 TC

## Popis produktu

Dvousložkový adhezní epoxidový nátěr vytvrzovaný polyamidovým aduktem

## Základní vlastnosti

- Adhezní nátěr, který v kombinaci s širokou škálou vrchních nátěrů vytváří trvanlivé nátěrové systémy vhodné pro atmosférické podmínky a podmínky ponoru.
- Vynikající přilnavost na ocel, ocel opatřenou dílenským základem, pozinkované povrchy a neželezné kovy.
- Vhodný adhezní základ pro produktovou řadu DIMETCOTE

## Barevné odstíny a stupně lesku

- Offwhite
- Hladký povrch

## Základní hodnoty při 20 °C (68 °F)

Hodnoty ve směsi	
Počet složek	Dvě
Měrná hmotnost	1.3 kg/l (10.7 lb/US gal)
Obsah sušiny	51 ± 2 %
VOC (Dodávaná)	Nařízení 1999/13/EC, SED: max. 381.0 g/kg UK PG 6/23(92) Dodatek 3: max. 435.0 g/l (cca. 3.6 lb/US gal)
Doporučená tloušťka suchého filmu	50–100 µm (2.0–4.0 mils)
Teoretická vydatnost	10.2 m²/l při 50 µm (409 ft²/US gal při 2.0 mils) 5.1 m²/l při 100 µm (205 ft²/US gal při 4.0 mils)
Suchý na dotek	2 hodiny
Přetíratelný	Minimum: 4 hodiny
Skladovatelnost	Báze: nejméně 24 měsíců v chladném a suchém prostředí Tužidlo: nejméně 24 měsíců v chladném a suchém prostředí

Poznámky:

- Prostudujte si doplňující údaje – Interval mezi nátěry
- Prostudujte si doplňující údaje – Doba vytvrzování

## Doporučené podmínky a teploty podkladu

### Podmínky podkladu

- Ocel; otryskaná na stupeň ISO-Sa2½ nebo v souladu s SSPC-SP-10, kotvící profil 25–50 µm (1.0–2.0 mils)
- Předchozí nátěr musí být suchý a zbavený všech povrchových nečistot
- Další speciální požadavky najdete v aplikačních pokynech pro konkrétní vrchní nátěry DIMETCOTE

Poznámka: Pro eliminaci jakékoli kontaminace povrchu aplikujte základní nátěr ihned, jakmile to bude možné po dokončení předúpravy povrchu.

# AMERCOAT® 71 TC

## Pozinkovaná ocel a hliník

- Pozinkovaná ocel musí být očištěna od mastnoty, soli a jiného znečištění
- V případě vystavení pozinkovaného povrchu vnějším podmínkám po dobu 6 měsíců a delší, odstraňte bílou rez a povrch zdrsňte jemným otryskáním (sweeping) nebo jinak
- Hliníkový povrch musí být očištěný od mastnoty, suchý a zbavený veškerých povrchových nečistot
- Pro předúpravu povrchu je doporučeno jemné ometení (sweeping)

Poznámka: Pro eliminaci jakékoli kontaminace povrchu aplikujte základní nátěr ihned, jakmile to bude možné po dokončení předúpravy povrchu.

---

## Teplota podkladu a podmínky aplikace

- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být v rozmezí 5 °C (41 °F) a 60 °C (140 °F)
- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 3 °C (37 °F) nad rosným bodem
- Okolní teplota během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být v rozmezí 5 °C (41 °F) a 50 °C (122 °F)
- Relativní vlhkost během aplikace a vytvrzování nátěru by neměla překročit 85 %.

---

## Návod pro přípravu a použití

### Míchání (objemově): báze – tužidlo 80:20 (4:1)

- Teplota barvy by měla být nejlépe nad 15 °C (59 °F), pokud je to nutné může se přidat ředidlo pro dosažení požadované aplikační viskozity
- Přidejte tužidlo do báze a důkladně míchejte, dokud nebude směs homogenní
- Ředidlo by mělo být přidáno až po smíchání obou složek
- Přidáním příliš velkého množství ředidla se snižuje odolnost proti stékání a zpomaluje vytvrzování

---

### Indukční doba

Žádná

---

### Doba zpracovatelnosti

4 hodin při 20 °C (68 °F)

Poznámka: Prostudujte si doplňující údaje – Doba zpracování

---

### Vzduchové stříkání

#### **Doporučené ředidlo**

THINNER 91-83

#### **Množství ředidla**

0–10 %, v závislosti na požadované tloušťce a aplikačních podmínkách

#### **Velikost trysky**

1.8–2.2 mm (cca. 0.070–0.087 in)

#### **Tlak na trysce**

0.40–0.60 MPa (cca. 4–6 bar; 58–87 p.s.i.)

# AMERCOAT® 71 TC

## Vysokotlaké stříkání

### Doporučené ředidlo

THINNER 91-83

### Množství ředidla

0–5 %, v závislosti na požadované tloušťce a aplikačních podmínkách

### Velikost trysky

Cca. 0.38–0.53 mm (0.015–0.021 in)

### Tlak na trysce

20.7 MPa (cca. 207 bar; 3003 p.s.i.)

---

## Štětce/váleček

### Doporučené ředidlo

THINNER 91-83

### Množství ředidla

0–10 %

Poznámka: Typická tloušťka jedné vrstvy suchého filmu při natírání štětcem: 40–50 µm

## Ředidlo pro čištění

THINNER 90-58

Poznámka: Všechna aplikační zařízení musí být vyčištěna ihned po skončení aplikace.

---

## Doplňující údaje

Intervaly mezi nátěry pro DFT do 50 µm (2.0 mils)					
Přetíratelný	Interval	10 °C (50 °F)	20 °C (68 °F)	30 °C (86 °F)	40 °C (104 °F)
Různé dvousložkové epoxidové a polyuretanové nátěrové hmoty	Minimum	8 hodin	4 hodiny	2 hodiny	1 hodina
	Maximum	Neomezený	Neomezený	Neomezený	Neomezený

Poznámka: Tento produkt má neomezený interval přetíratelnosti za předpokladu, že je povrch suchý, čistý a zbaven všech nečistot. V jiném případě je pro dobrou přilnavost povrch nutné vyčistit a zdrsnit.

# AMERCOAT® 71 TC

Doba vytvrzení pro DFT při 50 µm (2.0 mils)		
Teplota podkladu	Suchý na dotek	Suchý pro manipulaci
10 °C (50 °F)	4 hodiny	8 hodin
20 °C (68 °F)	2 hodiny	4 hodiny
30 °C (86 °F)	1 hodina	2 hodiny
40 °C (104 °F)	30 minut	1 hodina

#### Poznámky:

- Doby schnutí jsou ovlivněny těmito faktory: teplotou vzduchu a teplotou podkladu, aplikovanou tloušťkou, ventilací a dalšími okolními podmínkami.
- Je potřeba brát v úvahu, že doby schnutí jsou při vyšších teplotách kratší a při teplotách nižších delší.

Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)	
Teplota produktu ve směsi	Doba zpracovatelnosti
20 °C (68 °F)	4 hodiny
30 °C (86 °F)	3 hodiny
35 °C (95 °F)	2 hodiny

Poznámka: Doba zpracovatelnosti a doby schnutí/vytvrzování jsou závislé na okolních podmínkách: množství smíchaného materiálu, teplota okolí a podkladu, počasí, ventilace atd.

#### Bezpečnostní opatření

- Nesprávné použití a manipulace mohou být nebezpečné pro zdraví, popřípadě mohou být příčinou požáru nebo výbuchu, je nutné během aplikace, skladování, manipulace atd. dodržovat pokyny aplikačního, technického a bezpečnostního listu.
- Během vytvrzování a aplikace musí být zachována adekvátní ventilace pro odvětrávání vylučovaného rozpouštědla.

#### Celosvětová dostupnost

Pro PPG Protective and Marine Coatings je vždy cílem dodávat stejný výrobek v celosvětovém měřítku. Nicméně mírná úprava produktu je někdy nutná v souladu s místními nebo národními pravidly/podmínkami. Za těchto podmínek se použije alternativní technický list.

#### Záruka

PPG garantuje (i) pod názvem výrobku, (ii) že kvalita produktu odpovídá specifikacím společnosti PPG pro tyto produkty platné v době výroby a (iii) že produkt je dodáván bez jakékoli oprávněné pohledávky jakékoli třetí osoby za porušení jakéhokoliv patentu US vztahující se k celému výrobku. TOTO JSOU JEDINÉ ZÁRUKY ZE STRANY SPOLEČNOSTI PPG. JAKÉKOLI DALŠÍ VÝSLOVNÉ NEBO ODVOZENÉ ZÁRUKY, NA ZÁKLADĚ ZÁKONA NEBO VYPLÝVAJÍCÍ Z JINÝCH PRÁVNÍCH PŘEDPISŮ, Z OBCHODNÍCH VZTAHŮ NEBO POUŽITÍ OBCHODU, BEZ OMEZENÍ, I JINÉ ZÁRUKY VHODNOSTI PRO KONKRÉTNÍ ÚČELY NEBO POUŽITÍ, JSOU SPOLEČNOSTÍ PPG VYLOUČENY. Jakoukoliv reklamaci v rámci této záruky může uplatnit pouze kupující zákazník, vůči PPG a to písemně do pěti (5) dnů od zjištění. Reklamované vady kupujícím, ale v žádném případě ne později než po uplynutí platné trvanlivosti výrobku, nebo jeden rok od datum dodání výrobku kupujícímu podle toho co nastane dříve. Opomenutí kupujícího upozornit PPG na takové neshody, jak je požadováno v tomto dokumentu, vede k zániku nároku Kupujícího a ztrátu možnosti na náhradu v rámci této záruky.

# AMERCOAT® 71 TC

## Omezení odpovědnosti

V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ SPOLEČNOST PPG NENESE ODPOVĚDNOST PODLE JAKÉKOLIV TEORIE O VYMÁHÁNÍ NÁHRADY (ZALOŽENÉ NA JAKÉKOLI NEDBALOSTI. PŘÍMÉ ODPOVĚDNOSTI NEBO DELIKTU) ZA NEPŘÍMÉ, ZVLÁŠTNÍ, NÁHODNÉ, NEBO NÁSLEDNÉ ŠKODY NĚJAKÝM ZPŮSOBEM Z TOHO VYPLÝVAJÍCÍ, NEBO V DŮSLEDKU JAKÉHOKOLI VYUŽITÍ ČI POUŽITÍ TOHOTO VÝROBKU. Informace v tomto technickém listu slouží výhradně jako návod. Všechny hodnoty a údaje jsou založeny na výsledcích z laboratorních testů, a PPG se domnívá, že jsou spolehlivé. PPG může čas od času kdykoliv upravit informace obsažené v tomto dokumentu jako výsledek praktických zkušeností a neustálého vývoje produktu. Všechny doporučení nebo návrhy týkající se použití produktu PPG, ať už v technické dokumentaci, nebo v reakci na konkrétní dotaz, nebo jinak, jsou podávány na základě údajů, které jsou podle nejlepšího vědomí PPG považovány za spolehlivé. Informace o produktu jsou určeny pro uživatele, kteří již mají potřebné znalosti a dovednosti v oboru, a je vždy na zodpovědnosti koncového uživatele posoudit vhodnost výrobku pro jeho vlastní potřebu. Má se za to, že kupující již tak učinil, jako své vlastního uvážení a na vlastní riziko.

PPG nemá žádnou kontrolu ani nad kvalitou, nebo stavem podkladu nebo mnoha dalšími faktory, které mají vliv na použití a aplikaci produktu. Proto, PPG nepřebírá žádnou odpovědnost vyplývající z jakékoli ztráty, zranění nebo škody vyplývající z takového použití nebo obsahu těchto informací (pokud existují písemné dohody, kde je uvedeno jinak). Změny aplikačního prostředí, změny v aplikačních postupech nebo vyvozování a záměny hodnot mohou způsobit nevyhovující výsledek. Tento technický list nahrazuje všechny předchozí verze, a je na odpovědnosti kupujícího, aby zajistil před použitím tohoto výrobku, že tyto informace jsou aktuální. Aktuální listy pro všechny PPG Protective & Marine Coatings výrobky jsou dostupné na [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Originální dokument je vydáván v anglickém jazyce.

V případě neshod v překladech je rozhodná anglická verze.