

PSX[®] 700

Dvousložková, technologicky unikátní siloxanová
nátěrová hmota



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.

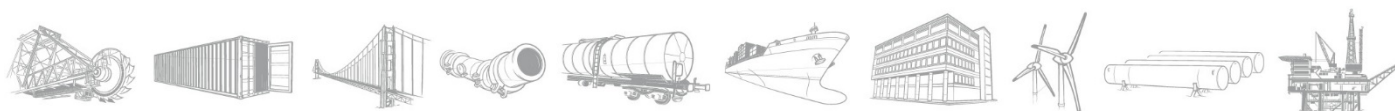
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+ 420 604 244 244

info@allgard.cz

www.allgard.cz



PSX[®] 700

Popis produktu

Dvousložková, technologicky unikátní siloxanová nátěrová hmota

Základní vlastnosti

- Unikátní, vysoce lesklá nátěrová hmota bez obsahu isokyanátů
- Lze aplikovat přímo na anorganický zinek
- Vynikající stálost barvy a lesku
- Odolává graffiti
- Vysoký obsah sušiny, vyhovující VOC
- Aplikace štětcem, válečkem nebo stříkáním bez potřeby ředit
- Dobře odolává potřísnění a polití chemikáliemi
- Lze aplikovat jako jednovrstvá nátěrová hmota přímo na kov v podmínkách nízkého a středního korozního prostředí (ISO 12944 C1-C3)

Barevné odstíny a stupně lesku

- Široká škála odstínů
- Vysoký lesk

Základní hodnoty při 20 °C (68 °F)

Hodnoty ve směsi	
Počet složek	Dvě
Měrná hmotnost	1,4 kg/l (11,3 lb/US gal)
Obsah sušiny	90 ± 2 %
VOC (Dodávaná)	Nařízení 1999/13/EC, SED: max 119,0 g/kg max 164,0 g/l (cca. 1,4 lb/US gal) EPA Method 24: 0,7 lb/US gal (84,0 g/l)
Teplotní odolnost (stálá)	Do 120°C (250°F)
Doporučená tloušťka suchého filmu	75–175 µm (3,0–7,0 mils) na jednu vrstvu
Teoretická vydatnost	7,2 m ² /l při 125 µm (289 ft ² /US gal při 5,0 mils)
Suchý na dotek	2 hodiny
Přetíratelný	Minimum: 3 hodiny Maximum: neomezeně
Skladovatelnost	Báze: nejméně 36 měsíců v chladném a suchém prostředí Tužidlo: nejméně 24 měsíců v chladném a suchém prostředí

Poznámky:

- Prostudujte si doplňující údaje – Vydatnost a tloušťka filmu
- Prostudujte si doplňující údaje – Intervaly mezi nátěry
- Prostudujte si doplňující údaje – Doba vytvrzování
- Při aplikaci více než jedné vrstvy výrobce doporučuje, aby celková tloušťka suchého filmu DFT nepřesáhla 250 µm (10,0 mils)
- Při vystavení vyšším teplotám, než je doporučeno, může dojít ke změně odstínu

PSX® 700

Doporučené podmínky a teploty podkladu

- Výkon nátěru je úměrný stupni přípravy povrchu

Stav podkladu

- Ocel; otryskaná na stupeň ISO-Sa 2 (SSPC SP-6) nebo vyšší; kotvící profil 25–75 µm (1,0–3,0 mils)
- Pro opravy může být použito mechanické ruční zařízení v souladu s SSPC SP-11
- Pozinkovaná ocel; jemné otryskání (sweeping) povrchu pro jeho zdrsňení a odstranění veškerých zinkových solí v souladu s SSPC SP-16; kotvící profil 40–75 µm (1,5–3,0 mils)
- Nerezová ocel a neželezné kovy; jemné otryskání (sweeping) a odmaštění povrchu v souladu s SSPC SP-16; kotvící profil 40–100 µm (1,5–4,0 mils)
- Beton a jiné cementem spojené podklady: vyžadují specifický základní nátěr
- Kompatibilní předchozí nátěr musí být suchý a zbavený veškerých nečistot
- V případě aplikace na zinksilikátový základní nátěr, před plným nástřikem nejprve aplikujte penetrační vrstvu. Pro aplikaci penetrační vrstvy se doporučuje ředění 15 %
- Vhodné staré nátěry musí být suché, zdrsňené a zbavené všech nečistot, to může vyžadovat obroušení před aplikací tohoto produktu
- Poškozená místa připravte podle původních specifikací pro přípravu povrchu, zabruste hrany neporušeného nátěru

Teplota podkladu a aplikační podmínky

- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 0 °C (32 °F)
- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 3 °C (37 °F) nad rosným bodem.
- Relativní vlhkost během aplikace a vytvrzování by měla být mezi 40 % – 80 % pro zachování dobrých vlastností vytvrzování

Poznámka: „Rychlé“ tužidlo by mělo být použito, pokud je okolní teplota nižší než 5 °C (40 °F)

Specifikace systémů

- Základní nátěry: přímo na podklad, produkty řady DIMETCOTE, AMERCOAT 68, AMERLOCK 400/2, SIGMAZINC, AMERCOAT epoxidy a SIGMA epoxidy

Instrukce pro použití

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

- Pro míchání použijte nejlépe pneumatické míchadlo.

Indukční doba

Žádná

Doba zpracovatelnosti

4 hodiny při 20 °C (68 °F)

Poznámky: Prostudujte si doplňující údaje – Doba zpracovatelnosti

PSX® 700

Vzduchové stříkání

Doporučené ředidlo

Všeobecně: THINNER 60-12 (AMERCOAT 911) nebo THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), v USA je doporučeno THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) pro teploty > 32 °C (90 °F)

Množství ředidla

5–10 %, v závislosti na požadované tloušťce a aplikačních podmínkách

Velikost trysky

1,5–2,0 mm (cca 0,060–0,079 in)

Tlak na trysce

0,3–0,4 MPa (cca 3–4 bar; 44–58 p.s.i.)

Vysokotlaké stříkání

Doporučené ředidlo

Všeobecně: THINNER 60–12 (AMERCOAT 911) nebo THINNER 21–06 (AMERCOAT 65), v USA je doporučeno THINNER 21–25 (AMERCOAT 101) pro teploty > 32 °C (90 °F)

Množství ředidla

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

Velikost trysky

0,38–0,48 mm (cca 0,015–0,019 in)

Tlak na trysce

20,0 MPa (cca 200 bar; 2901 p.s.i.)

Štětce/váleček

- V jednom aplikačním chodu nelze tímto způsobem dosáhnout doporučené tloušťky suchého filmu DFT
 - Použijte vysoce kvalitní štětec s přírodním vlasem nebo vlasem odolným vůči rozpouštědlům. Váleček i štětec by měl mít krátký vlas, aby nedošlo k vnášení vzduchu.
 - Udržujte "vlhkou hranu"
-

Ředidlo pro čištění

THINNER 90–53, THINNER 90–58 (AMERCOAT 12) nebo THINNER 60–12 (AMERCOAT 911)

PSX® 700

Doplňující údaje

Vydatnost a tloušťka filmu	
DFT	Teoretická vydatnost
75 µm (3,0 mils)	12,0 m ² /l (481 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	7,2 m ² /l (289 ft ² /US gal)
175 µm (7,0 mils)	5,1 m ² /l (206 ft ² /US gal)

Intervaly mezi nátěry pro DFT při 175 µm (7,0 mils) při RH 40 % nebo vyšší						
Přetíratelný	Interval	0 °C (32 °F)	5 °C (41 °F)	10 °C (50 °F)	20 °C (68 °F)	30 °C (86 °F)
Další vrstva PSX 700	Minimum	N/A	20 hodin	9 hodin	4.5 hodin	3 hodiny
	Maximum	N/A	Neomezený	Neomezený	Neomezený	Neomezený
Další vrstva PSX 700 při použití rychlého tužidla	Minimum	20 hodin	12 hodin	7 hodin	3 hodiny	2 hodiny
	Maximum	Neomezený	Neomezený	Neomezený	Neomezený	Neomezený

Poznámky:

- Povrch musí být suchý a zbaven všech nečistot
- V případě přelakování v průběhu sedmi dní, ovlhčete nejprve povrch vhodným PSX 700 ředidlem, než začnete s aplikací druhé vrstvy PSX 700.
- „Rychlé“ tužidlo vyráběné v Evropě je dostupné pod názvem „PSX 700 FDE Hardener“

Doba vytvrzení se standartním tužidlem pro DFT při 175 µm (7,0 mils) při RH 40 % nebo vyšší		
Teplota podkladu	Suchý na dotek	Suchý pro manipulaci
5 °C (41 °F)	9 hodin	24 hodin
10 °C (50 °F)	6 hodin	11 hodin
20 °C (68 °F)	3 hodiny	6 hodin
30 °C (86 °F)	1,5 hodiny	4 hodiny

Doba vytvrzení s FD (rychlým) tužidlem pro DFT při 175 µm (7,0 mils) při RH 40 % nebo vyšší		
Teplota podkladu	Suchý na dotek	Suchý pro manipulaci
0 °C (32 °F)	9 hodin	24 hodin
5 °C (41 °F)	7 hodin	16 hodin
10 °C (50 °F)	4.5 hodiny	8,5 hodin
20 °C (68 °F)	2 hodiny	4,5 hodiny
30 °C (86 °F)	1 hodina	3 hodiny

Poznámky:

- V průběhu aplikace a vytvrzování by měla být zachována adekvátní ventilace (viz Informační listy 1433 a 1434)
- „Rychlé“ tužidlo vyráběné v Evropě je dostupné pod názvem „PSX 700 FDE Hardener“

PSX® 700

Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)	
Produkt ve směsi při teplotě	Doba zpracovatelnosti
10 °C (50 °F)	6,5 hodin
20 °C (68 °F)	4 hodiny
0 °C (86 °F)	1,5 hodiny

Poznámka: Doba zpracovatelnosti je stejná při použití normálního i FD „rychlého“ tužidla

Kvalifikace a schválení výrobku

- SSPC Nátěry úroveň 36 výkonnost 3
- NFPA šíření plamene po povrchu třída A
- Schválen dle ISO 12944 C5 jako součást několika nátěrových systémů
- Schválen dle NORSOK M501 Rev.6 systém 1 jako součást několika nátěrových systémů
- Splňuje požadavky ANSI N5.12 a ASTM D5144 pro nátěrovou údržbu úrovně II

Bezpečnostní opatření

Tato barva je na bázi rozpouštědla a je nutné dávat pozor, aby nedošlo ke vdechnutí výparů nebo aerosolu při aplikaci, nebo aby nedošlo ke kontaktu mokré barvy s pokožkou nebo očima.

Důkladně si prostudujte doplňující údaje o barvě a doporučených ředidlech v informačních listech 1430, 1431 a platný technický list

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 je použitý alternativní technický list

Odkazy

Převodní tabulky	Informační list	1410
Vysvětlení k technickému listu	Informační list	1411
Bezpečnostní indikace	Informační list	1430
Bezpečnost ve stísněných podmínkách a bezpečnost zdraví, nebezpečí výbuchu- vysoce toxické	Informační list	1431

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. Jakýkoliv nárok v rámci této záruky může uplatnit pouze kupující zákazník 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 datumu dodání výrobku kupujícím, 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.

PSX® 700

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 spolehlivá. 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 průmyslu, 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. Originální dokument je vydáván v anglickém jazyce.

V případě neshod v překladech je rozhodná anglická verze.