

# AMERCOAT<sup>®</sup> 240 / SIGMACOVER<sup>™</sup> 240

Dvousložkový víceúčelový fenalkaminový epoxidový nátěr



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.

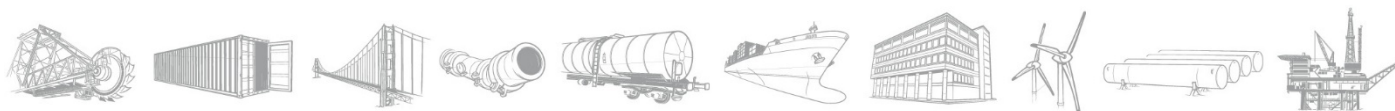
**ALLGARD CZ s.r.o.**

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

**+ 420 604 244 244**

**info@allgard.cz**

**www.allgard.cz**



# AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

## Popis produktu

Dvousložkový víceúčelový fenalkaminový epoxidový nátěr

## Základní vlastnosti

- Víceúčelový epoxid pro aplikace v průmyslovém a přímořském prostředí
- Silné adhezní vlastnosti, vhodný pro mokry otřísaný povrch (vlhký nebo suchý)
- Dobrá retence (rozliv) nátěru na hranách (> 70%)
- Nízké VOC, extrémně nízké HAPs
- Odolává dobře navrženým systémům katodické ochrany
- Dobrá odolnost vůči chemicky znečištěné vodě
- Dobrá oteřuvzdornost
- Může být aplikován a vytvrzuje při nízkých teplotách
- K dispozici také s protiskluzovým materiálem (dodává se samostatně) pro použití na povrchy palub

## Barevné odstíny a stupně lesku

- Omezený výběr odstínů
- Polo-lesk

Poznámka: Epoxidové nátěry mohou při vystavení slunečnímu záření charakteristicky křídovat a blednout. Světlé barvy jsou do určité míry náchylné k jantarové expozici v interiéru nebo exteriéru

## Základní hodnoty při 20 °C (68 °F)

Hodnoty ve směsi	
Počet složek	Dvě
Měrná hmotnost	1,5 kg/l (12,7 lb/US gal)
Obsah sušiny	87 ± 2 %
VOC (Dodávaná)	Nariadení 1999/13/EC, SED: max 102,0 g/kg max 153,0 g/l (cca 1,3 lb/US gal) EPA Metoda 24: 145,0 g/l (1,2 lb/USgal)
Doporučená tloušťka suchého filmu	100–300 µm (4,0–12,0 mils) v závislosti na systému
Teoretická vydatnost	8,7 m²/l při 100 µm (349 ft²/US gal při 4,0 mils)
Suchý na dotek	5 hodin
Přetíratelný	Minimum: 5 hodin Maximum: 6 měsíců
Skladovatelnost	Báze: nejméně 36 měsíců v chladném a suchém prostředí Tužidlo: nejméně 36 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

# AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

## Doporučené podmínky a teploty podkladu

- Odolnost nátěru je úměrná jeho stupni předúpravy povrchu
- Abrazivní tryskání je většinou nejefektivnější a nejekonomičtější způsob předúpravy povrchu. V případě, že otryskání povrchu je nemožné nebo není praktické, povrch by měl být očištěn mechanicky
- Všechny povrchy musí být čisté, suché a zbavené veškerých nečistot včetně zbytků soli. Pro maximální stupeň salinity se obraťte na zástupce společnosti PPG.

## Uhlíková ocel

- Pro atmosférické podmínky: ocel; otryskaná na stupeň ISO-Sa 2½, minimálně SSPC SP-6, mechanicky očištěná na ISO-St 3 (SSPC SP-3) nebo ručně očištěná na stupeň ISO-St 2 (SSPC SP-2) nebo očištěná vysokotlakou vodou v souladu s SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)
- Pro ponor: ocel; otryskaná na stupeň ISO-Sa 2½ (SSPC SP-10)

## Beton

- Odstraňte mastnotu, olej a jiné další penetrující nečistoty v souladu s ASTM D4258
- Povrch obruste nebo otryskejte na ASTM D4259, odstraňte křídování, cementové mléko a povrchovou glazuru. Dosáhněte povrchového profilu - ICRI CSP 3 až 5
- Pro vytmelení kaveren použijte epoxidové plnivo AMERCOAT 114 A. Pro alternativu se informujte u technického zástupce společnosti PPG.
- Maximální doporučené množství odtěkané vlhkosti je cca 0,5 kg na 100 m<sup>2</sup> za 24 hodin; 3 lbs / 1,000 ft<sup>2</sup> / 24 hodinový průnik vlhkosti (ASTM F1869, zkouška obsahu chloridu vápenatého nebo ASTM D4263, zkouška plastovým archem)
- Alternativně lze použít zkoušku obsahu vlhkosti, ASTM D4944 (obsah karbidu vápenatého), obsah vlhkosti nesmí překročit 4 %

## Pozinkovaná ocel

- Odstraňte oleje nebo mýdlový film za pomoci detergentu nebo emulzního mycího přípravku
- Proveďte jemné ometení (sweeping) povrchu pro jeho zdrsnění a odstranění všech zinkových solí, v souladu s SSPC SP-16; kotvící profil 40–75 µm (1,5–3,0 mils). V případě, že jemné ometení (sweeping) není možné, galvanizovaný podklad opatřete vhodným zinkofosfátovým konverzním nátěrem
- Pozinkovaný povrch, který byl vystaven alespoň 12 měsíců atmosférickým podmínkám, by měl být před aplikací řádně umytý, zbavený veškerých nečistot a bílé rzi

## Nerezová ocel a neželezné kovy

- Z povrchu odstraňte veškerou rez, špínu, vlhkost, mastnotu jiné další nečistoty
- Proveďte jemné ometení (sweeping) povrchu pro jeho zdrsnění a odstranění všech zinkových solí, v souladu s SSPC SP-16; kotvící profil 40–100 µm (1,5–4,0 mils)

# AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

## IMO-MSC.215(82) požadavky pro vodní balastní nádrže

- Ocel; ISO 8501-3:2006 stupeň P2, veškeré hrany musí být zaoblené na minimální na rádius 2 mm (0,079 in) nebo před nátěrem alespoň třikrát přebruste hrany nebo použijte jinou ekvivalentní metodu
- Ocel nebo ocel bez zinksilikátového dílenského základu; otryskaná na stupeň čistoty ISO-Sa 2½, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils)
- Ocel opatřena zinksilikátovým dílenským základem; svary a poškozená místa s dílenským základem nebo jiná poškození je nutné otryskat na stupeň čistoty ISO-Sa 2½, (SSPC SP-10) kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils): [1] Pro dílenský základ v souladu s oprávněním IMO; Žádné další požadavky; [2] Pro dílenský základ bez oprávnění IMO; otryskaný na stupeň čistoty ISO-Sa 2 (SSPC SP-6) odstranit minimálně 70 % neporušeného dílenského základu, kotvící profil 30–75 µm (1,2–3,0 mils)
- Množství prachových částic stupeň 1 pro prachové částice třídy "3", "4" nebo "5", u nižších klasifikací odstraňte bez lupy viditelný prach z povrchu před aplikací nátěru (ISO 8502-3:1992)
- Předchozí nátěr musí být suchý a zbavený všech nečistot.

## Starší nátěry a opravy

- Zajistěte, aby byl nátěrový systém neporézní a aby byl dobře přilnavý
- Neaplikujte na termoplastické nátěry nebo nátěry, které vykazují špatnou odolnost vůči rozpouštědlům
- K určení kompatibility a adheze se doporučuje zkušební náplast
- Elektrickým nářadím očistěte stávající ocel podle SSPC SP-3 (atmosférický provoz) nebo SSPC SP-11 (ponor servis)
- Alternativně lze použít PREP 88 k přípravě některých stávajících povlaků. Podrobnosti najdete v technickém listu PREP 88
- Okraje pevně přilnutých, neporušených nátěrů po obvodu opravovaných ploch otřete

## Teplota podkladu

- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování by měla být nejméně 3 °C (5 °F) nad rosným bodem
- Relativní vlhkost během aplikace a vytvrzování by neměla překročit 85 %.
- Teplota podkladu během aplikace by měla být mezi -7 °C (20 °F) a 50 °C (122 °F)
- Okolní teplota během aplikace a vytvrzování by měla být mezi -7 °C (20 °F) a 50 °C (122 °F)

### Poznámky:

- Teplota materiálu musí být pro aplikaci mezi 10 °C (50 °F) až 27 °C (80 °F)
- Povrch by měl být zkontrolován, aby se zajistilo, že na podkladu za chladného počasí není led

## Specifikace systému

- Základní nátěry: Přímou na podklad; produktové řady DIMETCOTE, AMERCOAT 68, SIGMAZINC, Epoxidy typu AMERCOAT a epoxidy typu SIGMA
- Vrchní nátěry: produktové řady AMERCOAT 450, SIGMADUR, epoxidy SIGMACOVER, AMERCOAT, AMERSHIELD, produktové řady vrchních nátěrů PSX, Pitthane produktové řady & Durethane DTM

## Návod pro přípravu a použití

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

- Teplota směsi báze a tužidla by měla být nejméně 10 °C (50 °F). Pokud je to nutné může být potřeba přidat ředidlo pro dosažení požadované aplikační viskozity
- Přidání příliš velkého množství ředidla snižuje odolnost proti stékání a zpomaluje vytvrzování
- Ředidlo by mělo být přidáno až po smíchání obou složek

# AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

## Indukční doba

Indukční doba směsi	
Teplota směsi	Indukční doba
20 °C (68 °F)	15 minut
10 °C (50 °F)	30 minut
Pod 5 °C (41 °F)	45 minut

## Doba zpracovatelnosti

1,5 hodiny při 20 °C (68 °F)

Poznámka: Prostudujte si doplňující údaje – Doba zpracovatelnosti

## Vzduchové stříkání

### Doporučené ředidlo

THINNER 91–92 nebo THINNER 91–82 (AMERCOAT T-10)

### Množství ředidla

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

### Velikost trysky

1,5–2,0 mm (cca 0,060–0,079 in)

### Tlak v trysce

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

## Vysokotlaké stříkání

### Doporučené ředidlo

THINNER 91–92 nebo THINNER 91–82 (AMERCOAT T-10)

### Množství ředidla

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

### Velikost trysky

Cca 0,48–0,58 mm (cca 0,019–0,023 in)

### Tlak v trysce

15,0 MPa (cca 150 bar; 2176 p.s.i.)

Poznámka: Pro dosažení optimální povrchové úpravy a kosmetického vzhledu může být produkt ředěn o 10 %

# AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

## Štětec/váleček

### Doporučené ředidlo

THINNER 91–92 nebo THINNER 91–82 (AMERCOAT T-10)

### Množství ředidla

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

### Poznámky:

- Aplikace štětcem může vykazovat stopy štětce kvůli tixotropní povaze barvy a je nejvhodnější pro malé plochy, těsný úhel oblastí nebo pro pásový nátěr nebo retuš
- Doporučuje se nanášení stříkáním, ale pokud není možné nanášení stříkáním, je vhodnou metodou štětec nebo váleček. Nátěr by měly být nanášen vhodným štětcem nebo válečkem.

## Ředidlo pro čištění

THINNER 90–58 (AMERCOAT 12)

## Doplňující údaje

### Vydatnost a tloušťka filmu

DFT	Teoretická vydatnost
100 µm (4,0 mils)	8,7 m <sup>2</sup> /l (349 ft <sup>2</sup> /US gal)
300 µm (12,0 mils)	2,9 m <sup>2</sup> /l (116 ft <sup>2</sup> /US gal)

Intervaly mezi nátěry pro DFT při 300 µm (12,0 mils)						
Přetíratelný	Interval	-5 °C (23 °F)	0 °C (32 °F)	10 °C (50 °F)	20 °C (68 °F)	30 °C (86 °F)
Sám sebou	Minimum	28 hodin	14 hodin	8 hodin	5 hodin	2 hodiny
	Maximum	6 měsíců	6 měsíců	6 měsíců	3 měsíce	1 měsíc
Uretany and PSX	Minimum	36 hodin	24 hodin	14 hodin	7 hodin	4 hodiny
	Maximum	3 měsíce	3 měsíce	2 měsíce	1 měsíc	15 dní

### Poznámky:

- Povrch musí být suchý, čistý a zbavený všech nečistot
- Omytí detergentem PREP 88, SIGMARITE 88 nebo jinými alternativními prostředky se vyžaduje před aplikací vrchních nátěrů po 30 denní expozici
- Pokud byla překročena maximální doba přetíratelnosti, povrch zdrsnete
- Alkydy a vodou ředitelné akrylátové nátěrové hmoty by měly být aplikovány, jakmile je nátěr vytvrzený k manipulaci, ale ne po větším časovém intervalu, než trojnásobek této doby
- Maximální doba mezi nátěry je vysoce závislá na aktuální teplotě podkladu – ne jen na teplotě vzduchu. Přímé vystavení slunečnímu záření nebo jinak zahřívání povrchy zkracují maximální dobu přetíratelnosti
- Minimální interval mezi nátěry sám sebou je uveden, aby se předešlo problémům se stékáním filmu o vysoké tloušťce. Může být aplikován mokry na mokré mezi pásovými nátěry a hlavním nátěrem.

# AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

Doba vytvrzení pro DFT při 300 µm (12,0 mils)			
Teplota podkladu	Suchý na dotek	Suchý pro manipulaci	Pro podmínky ponoru
-5 °C (23 °F)	36 hodin	60 hodin	21 dní
0 °C (32 °F)	24 hodin	36 hodin	14 dní
10 °C (50 °F)	10 hodin	16 hodin	10 dní
20 °C (68 °F)	5 hodin	10 hodin	6 dní
30 °C (86 °F)	3 hodiny	8 hodin	3 dny

#### Poznámky:

- V průběhu aplikace a vytvrzování by měla být zachována adekvátní ventilace
- Doby schnutí závisí na teplotě podkladu a okolí, aplikované tloušťce filmu, ventilaci a dalších podmínkách

Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)	
Teplota směsi	Doba zpracovatelnosti
15°C (59°F)	2 hodiny
20°C (68°F)	1,5 hodiny
30°C (86°F)	40 minut

Poznámka: Při ředění 10 % ředidlem THINNER 91–92 nebo THINNER 91–82 (AMERCOAT T-10) se doba zpracovatelnosti prodlouží na 2,5 hodiny, 2 hodiny a 1 hodinu při 15, 20 a 30 °C (59, 68 a 86 °F)

#### Kvalifikace a certifikace výrobku

- Typ schválení DNV a ABS jako nátěr pro balastní nádrže s mořskou vodou v souladu s nařízením IMO Resolution MSC.215(82) Performance Standard pro Protective Coatings (PSPC)
- NAVSEA Mil-PRF-23236(D) Classes 5,7 a 17, Typ VII, Grade C (pouze výroba USA)
- NAVSEA Mil-PRF-24647 trupy lodí pod čarou ponoru (pouze výroba USA)
- Testováno NOHC jako vhodná nátěrová hmota jako lining pro kontejnery ke skladování obilí
- Splňuje požadavky na výkonnost Mil-PRF-4556(F) pro nádrže na skladování paliv (pouze výroba USA)
- V souladu s EI 1541, požadavky na vlastnosti ochranných nátěrů použitých pro potrubí a skladovací nádrže na letecké palivo

#### 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

# AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

## 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 -	Informační list	1431
Vysoce toxické		
Bezpečná práce ve stísněných prostorech	Informační list	1433
Směrnice pro ventilaci	Informační list	1434
Čištění oceli a odstraňování rzi	Informační list	1490
Specifikace pro minerální abraziva	Informační list	1491
Relativní vlhkost-teplota podkladu-teplota vzduchu	Informační list	1650

## 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. Jakýkoli 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 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.

## Omezení odpovědnosti

V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ SPOLEČNOST PPG NENESE ODPOVĚDNOST PODLE JAKÉKOLIV TEORIE O VYMÁHÁNÍ NÁHRADY (ZALOŽENÉ NA JAKÉKOLIV NEDBALOSTI PŘÍMÉ ODPOVĚDNOSTI NEBO DELIKTU) ZA NEPŘÍMÉ, ZVLÁŠTNÍ, NÁHODNÉ, NEBO NÁSLEDNÉ ŠKODY NĚJAKÝM ZPŮSOBEM Z TOHO VYPLÝVAJÍCÍ, NEBO V DŮSLEDKU JAKÉHOKOLIV 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 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](http://www.ppgpmc.com). Originální dokument je vydáván v anglickém jazyce.

V případě neshod v překladech je rozhodná anglická verze.