

# PHENGUARD™ 985

Dvousložkový, vysocenanášivý, fenolický epoxidový nátěr vytvrzovaný aminovým aduktem, který využívá pokročilou technologii novolaků



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.

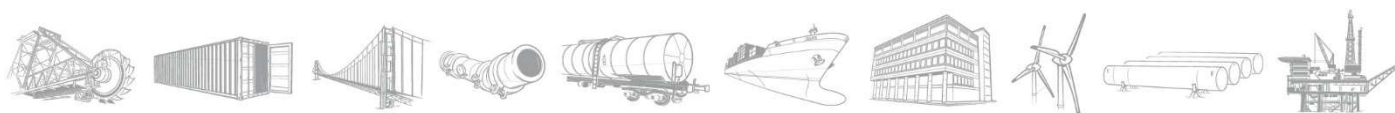
**ALLGARD CZ s.r.o.**

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

**+ 420 604 244 244**

**info@allgard.cz**

**www.allgard.cz**



# PHENGUARD™ 985

## Popis produktu

Dvosložkový, vysocenanášivý, fenolický epoxidový nátěr vytvrzovaný aminovým aduktem, který využívá pokročilou technologii novolaků

## Základní vlastnosti

- Vynikající odolnost vůči široké škále organických kyselin, alkoholů, potravinářských olejů, tuků (bez ohledu na obsah volných mastných kyselin) a rozpouštědel
- Může být specifikován jako 2- nebo 3-vrstvý systém
- Maximální flexibilita nákladu
- Dobrá odolnost vůči horké vodě

## Barevné odstíny a stupně lesku

- Offwhite, šedý
- Krémový na vyžádání
- Nízký lesk

Poznámka: Jako základní nátěr, mezivrstvu nebo vrchní nátěr lze použít jakýkoli odstín podle preference

## Základní hodnoty při 20 °C (68 °F)

Hodnoty ve směsi	
Počet složek	Dvě
Měrná hmotnost	1,7 kg/l (14,2 lb/US gal)
Obsah sušiny	66 ± 2 %
VOC (Dodávaná)	max 339,0 g/l (cca 2,8 lb/US gal)
Doporučené tloušťky suchého filmu	100-160 µm (4,0-6,3 mils)
Teoretická vydatnost	6,6 m <sup>2</sup> /l při 100 µm (265 ft <sup>2</sup> /US gal při 4,0 mils) 4,4 m <sup>2</sup> /l při 150 µm (176 ft <sup>2</sup> /US gal při 6,0 mils)
Suchý na dotek	2 hodiny
Přetíratelný	Minimum: 36 hodin Maximum: 28 dní
Zcela vytvrzený	Prostudujte si tabulku doby vytvrzování
Skladovatelnost	Báze: nejméně 12 měsíců v chladném a suchém prostředí Tužidlo: nejméně 12 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

# PHENGUARD™ 985

## Doporučené podmínky a teploty podkladu

### Podmínky podkladu

- Ocel by měla být otryskaná na místě na stupeň čistoty minimálně ISO-Sa 2½
- Kotvicí profil 50–100 µm (2,0–4,0 mils)
- Ocel musí být zbavená rzi, okují, dílenského základu a musí být prosta jiných dalších nečistot

### Požadavky IMO-MSC.288(87) na nákladní tanky ropných tankerů

- Ocel; otryskaná na stupeň čistoty ISO Sa 2½ nebo SSPC-SP-10, kotvicí profil 50–75 µm (2,0 – 3,0 mils)
- Ocel; ISO 8501-3:2006 stupeň předpřípravy povrchu P2, veškeré hrany musí být zaoblené minimálně na poloměr 2 mm (0,079 palce) nebo před nátěrem alespoň třikrát přebruste hrany případně použijte před nátěrem jinou adekvátní metodu
- Množství prachových částic na povrchu, který má být natřen, nesmí překročit hodnocení "1" pro třídu velikosti částic "3", "4" nebo "5" (ISO 8502-3-2017).  
Nižší třídy velikosti prachových částic („1" a/nebo „2"), je třeba odstranit, pokud jsou viditelné bez zvětšení.
- Předchozí nátěr musí být suchý a zbavený jakékoli kontaminace

### Teplota podkladu a aplikační podmínky

- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 10 °C (50 °F)
- Teplota podkladu během aplikace a vytvrzování nátěru by měla být nejméně 3 °C (37 °F) nad rosným bodem

## Specifikace systému

### Pro použití jako nátěr nádrží

- 2 vrstvy po 150 mikronech (6 mils) nebo 3 vrstvy po 100 mikronech (4 mils), pro dosažení 300 mikronů (12 mils) celkové suché tloušťky filmu

#### Poznámky:

- Specifikovaná celková minimální DFT je 300 µm, průměrná maximální DFT je 450 µm
- Na kritických místech konstrukce natřené PHENGUARD 985 může být 10 % místních odečtů mezi 600 a 800 µm. Jednotlivé údaje na měřidlech mohou být mezi 800 a 900 µm. Kritické oblasti jsou např. svary, hrany, šrouby, rohy, matice a obtížně přístupná místa

### Systém pro nákladní tanky tankerů na surovou ropu podle IMO usnesení MSC.288(87)

- 2 vrstvy po 160 mikronech (6,3 mils) pro dosažení celkové tloušťky suchého filmu 320 mikronů (12,6 mils)
- Požadavky na aplikaci přísně v souladu s IMO PSPC MSC.288(87), kotvicí profil 50–75 µm (2,0–3,0 mils)

## Návod pro přípravu a použití

### Míchání (objemově): báze – tužidlo 88:12

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

# PHENGUARD™ 985

## Indukční doba

Před použitím dodržte indukční dobu

Indukční doba (ve směsi)	
Teplota směsi	Indukční doba
15 °C (59 °F)	20 minut
20 °C (68 °F)	15 minut
25 °C (77 °F)	10 minut

## Doba zpracovatelnosti

4 hodiny při 20 °C (68 °F)

## Vzduchové stříkání

### Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

### Množství ředidla

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

### Velikost trysky

2,0 mm (cca 0,079 in)

### Tlak na trysce

0,3 MPa (cca 3 Bar; 44 p.s.i.)

## Vysokotlaké stříkání

### Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

### Množství ředidla

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

### Velikost trysky

Cca 0,43-0,53 mm (0,017-0,021 in)

### Tlak na trysce

15,0 MPa (cca 220 bar; 2176 p.s.i.)

# PHENGUARD™ 985

## Štětec/váleček

- Štětec: pouze pro pásové nátěry a bodové opravy

## Doporučené ředidlo

THINNER 91-92

## Množství ředidla

0-5 %

## Ředidlo pro čištění

THINNER 90-53

## Doplňující údaje

Vydatnost a tloušťka filmu	
DFT	Teoretická vydatnost
100 µm (4,0 mils)	6,6 m <sup>2</sup> /l (265 ft <sup>2</sup> /US gal)
150 µm (6,0 mils)	4,4 m <sup>2</sup> /l (176 ft <sup>2</sup> /US gal)
160 µm (6,3 mils)	4,1 m <sup>2</sup> /l (168 ft <sup>2</sup> /US gal)

Poznámka: Maximální tloušťka suchého filmu při aplikaci štětcem: 150 µm (6 mils)

Intervaly mezi nátěry pro DFT při 100 µm (4,0 mils) pokud je použit jako základní nátěr						
Přetíratelný	Interval	10 °C (50 °F)	15 °C (59 °F)	20 °C (68 °F)	30 °C (86 °F)	40 °C (104 °F)
Sám sebou	Minimum	60 hodin	48 hodin	36 hodin	24 hodin	16 hodin
	Maximum	28 dní	28 dní	28 dní	21 dní	10 dní

Poznámky:

- Výkon aplikovaného systému silně závisí na stupni vytvrzení prvního nátěru v době přetírání. Proto se doba přetírání mezi 1. a 2. vrstvou prodlužuje ve srovnání s dobou mezi 2. a 3. vrstvou (viz detaily přetírání)
- Při použití jako základní nátěr pod nátěry nádrží bez rozpouštědel musí být DFT omezena na maximálně 100 µm (4,0 mils)

Intervaly mezi nátěry pro DFT při 160 µm (6,3 mils) pokud je použit jako základní nátěr						
Přetíratelný	Interval	10 °C (50 °F)	15 °C (59 °F)	20 °C (68 °F)	30 °C (86 °F)	40 °C (104 °F)
Sám sebou	Minimum	3 dny	58 hodin	45 hodin	30 hodin	20 hodin
	Maximum	28 dní	28 dní	28 dní	21 dní	10 dní

Poznámka: Při použití jako základní nátěr pod nátěry nádrží bez rozpouštědel musí být DFT omezena na maximálně 100 µm (4,0 mils)

# PHENGUARD™ 985

Intervaly mezi nátěry pro DFT při 100 µm (4,0 mils) pokud je použit jako mezivrstva						
Přetíratelný	Interval	10 °C (50 °F)	15 °C (59 °F)	20 °C (68 °F)	30 °C (86 °F)	40 °C (104 °F)
Sám sebou	Minimum	36 hodin	32 hodin	24 hodin	16 hodin	12 hodin
	Maximum	28 dní	28 dní	28 dní	21 dní	10 dní

Poznámka: Povrch by měl být suchý a bez jakýchkoliv nečistot

Doba vytvrzení celého systému - DFT při 320 µm (12,6 mils)	
Teplota podkladu	Minimální doba vytvrzování před naplněním skladované látky mimo dodatečné informace 4, 7, 8 nebo 11 a balastních nádrží nebo nádrží s mořskou vodou
10 °C (50 °F)	14 dní
15 °C (59 °F)	14 dní
20 °C (68 °F)	10 dní
30 °C (86 °F)	7 dní
40 °C (104 °F)	5 dní

Poznámky:

- Minimální doba vytvrzování před přepravou nákladů s dodatečnými informacemi 4, 7, 8 nebo 11: 3 měsíce
- Podrobnější informace k odolnosti a poznámkám o odolnosti najdete v nejnovějším vydání seznamu odolnosti nákladu
- Pro přepravu monomeru metanolu a vinylacetátu je nutné vytvrzení za horka. Vytvrzení za horka nelze nahradit provozní dobou 3 měsíce s neagresivním nákladem
- Během aplikace a vytvrzování je nutné zajistit dostatečné větrání

Doba zpracovatelnosti (při aplikační viskozitě)	
Produkt ve směsi při teplotě	Doba zpracovatelnosti
10 °C (50 °F)	6 hodin
20 °C (68 °F)	4 hodin
30 °C (86 °F)	1,5 hodiny

## Bezpečnostní opatření

- Úplné požadavky na bezpečnost a preventivní opatření naleznete v bezpečnostním listu a na štítku produktu
- Tato barva je na bázi rozpouštědla a je nutné dávat pozor, aby nedošlo ke vdechnutí výparů nebo mlhy při stříkání, nebo aby nedošlo ke kontaktu mokré barvy s pokožkou nebo očima

## 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.

# PHENGUARD™ 985

## Odkazy

Vysvětlení k technickému listu	Informační list	1411
PPG PHENGUARD TANKCOATING – vytvrzení za horka	Informační list	3322

## 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 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.

## 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 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.