

# Amercoat 236

## Многофункциональное эпоксидное покрытие

### Описание материала/ Инструкция по нанесению

- Долговременная защита в морской и промышленной среде
- Прекрасная коррозия сопротивление
- Подходит для эксплуатации в условиях погружения в топливо и воду
- Самогрунтующийся, экономичный продукт с более долговременной защитой
- Сцепляется с различными поверхностями, такими как сталь, алюминий, нержавеющая сталь, бетон, ранее окрашенные поверхности
- Отверждается даже при температуре ниже 0°C/32°F
- Терпимый к поверхности
- Низкая стоимость Подготовка поверхности

#### Область применения

**МОРСКАЯ** – Палубы, корпуса, надстройки, балластные и топливные танки морских судов, барж и судов вспомогательного флота. Amercoat 236 подходит для погружения как в соленую, так и в пресную воду и топливо. Особенно надежен, как покрытие для танков с морской балластной водой.

**ПРОМЫШЛЕННАЯ** – Наружные поверхности резервуаров, конструкционная сталь и трубы на химических заводах, нефтеперерабатывающих, деревообрабатывающих и бумажных фабриках и заводах по обработке сточных вод. Морские платформы, причалы и другие сооружения, подвергающиеся воздействию жестких атмосферных условий, воды, соленых брызг, эксплуатирующиеся в условиях погружения или условиях агрессивной химической среды

#### Основные характеристики

Amercoat 236 – тостослойное полиамидное эпоксидное покрытие с высоким сухим остатком, разработанное для применения в промышленности и морской отрасли. Обладает хорошей адгезией к непокрытой стали, грунтованной стали и неорганическим цинк-силикатным покрытиям на объектах нового строительства, в ходе ремонтных работ и технического обслуживания. Amercoat 236 может наноситься распылением для образования гладкой быстросохнущей и прочной пленки. Amercoat 236 может перекрываться собой в течение месяца. Антифаулинги должны наноситься на Amercoat 236, когда пленка все еще мягкая при надавливании ногтем.

#### Физические характеристики

Вид .....	полу глянец	
Цвет .....	оксидно-красный, дымчато-серый	
Компоненты .....	2	
Объемное соотношение		
Смола .....	4 части	
Отвердитель .....	1 часть	
Отверждение .....	освобождением растворителя химической реакцией между компонентами	
Сухой остаток .....	80%*** (ISO 3233)	
Летучие органические соединения**		
EC SED 1999/13/EC .....	143 g/kg (208 g/l)	
UK PG6/23(92) Appendix 3 .....	170 g/l	
EPA способ 24 .....	163 g/l	
Толщина сухой пленки .....	100-200 мкм на слой*	
Количество слоёв .....	1-3	
Теоретическая укрывистость	8.0 м <sup>2</sup> /л при 100 мкм	4.0 м <sup>2</sup> /л при 200 мкм
Рассчитывается с учетом потерь при нанесении, неровностей поверхности, т.п.		
Точка вспышки ( в закрытом тигле)	°C	°F
Смола .....	25	77
отвердитель .....	27	81
Amercoat 65 .....	24	75

\*Для бак покрытия сервис, пользоваться 2 полных слоя и 2 стрип-слоя Amercoat 236 при минимальной общей толщине сухой пленки 300 мкм.

\*\* Содержание летучих органических соединений приведено согласно директиве ЕС 1999/13/ЕС, на основе теоретических расчетов, согласно требованиям UK PG6/23(92) Приложение 3, на основе практических данных.

\*\*\* твердые тела тома измерены в соответствии с ISO 3233. Небольшие изменения 3% могут произойти из-за цвета и испытывая отклонений

# Amercoat 236

## Одобрения и сертификаты

Сертифицировано Регистром Ллойда, как покрытие для танков с сырой нефтью, перегонными спиртами и балластной водой. Соответствует требованиям Mil , как покрытие для танков с балластной водой Если правильно примененный Соответствует требованиям STG Guideline No.2220 в отношении совместимости с катодной защитой.

## Сопrotивляемость химическому воздействию

### Устойчивость Amercoat 236 к влиянию среды

	Пары и и розлив	Брызги атмосферное воздействие
Кислота	Удовлетворительная	Хорошая
Щелочи	Отличная	Отличная
Растворители	Отличная	Отличная
Соляные растворы		
Кислотные	Хорошая	Очень хорошая
Нейтральные	Отличная	Отличная
Щелочные	Отличная	Отличная
Вода	Отличная	Отличная

Эта таблица дана только как справочник, чтобы показать типичные случаи сопротивляемости Amercoat 236.

За специальными рекомендациями обращайтесь к представителю PPG.

## Подготовка поверхности

Качество покрытия в целом пропорционально степени подготовки поверхности. Абразивная струйная обработка – обычно наиболее эффективный и экономичный способ очистки. В обстоятельствах, когда такая очистка невозможна или не выполнима, можно использовать Amercoat 236. Amercoat 236 можно наносить на механически очищенные поверхности  
СТАЛЬ НЕ ПОГРУЖЕНИЕ Amercoat 236 можно наносить на механически очищенные поверхности. Убирать воду, соль, грязь, масло, свободный разъедать, и весь; разъедать масштаб. Рекомендуют рассмотреть все поверхности с Amercoat, который 88 уборщиков, сопровождаемых водой высокого давления моют. Механическая очистка в соответствии с St 3 или SSPC SP-3 или ручной инструмент, чистый в соответствии с St2 или SSPC SP-2. Струйная очистка водой также приемлема. По возможности, предпочтительнее k Sa 2 ½ . абразивная струйная очистка Amercoat 236 можно наносить на влажные поверхности, но уплотнение на вершине влажного покрытие должен быть избегавший.

СТАЛЬ ПОГРУЖЕНИЕ Убирать воду, соль, грязь, масло, свободный разъедать, и весь; разъедать масштаб. Рекомендуют рассмотреть все поверхности с Amercoat, который 88 уборщиков, сопровождаемых водой высокого давления моют. взрыв достигнуть Sa 2 ½ или SSPC SP-10.

Если уничтожение невозможно или непрактично. Подготовка поверхности механическая очистка St 3/ SSPC SP-3 приемлема. Конкретный – поверхности должен быть вылечен, чистый, сухой и свободный от не липкое покрытия и раздробленный или известковый материалы. для не черные металлы, свяжитесь ваши представителю PPG для посоветуйте

## Покрасочное оборудование

Нижеперечисленное оборудование дано как пример, можно также использовать подходящее оборудование других производителей. Возможна необходимость регулировки давления и изменение отверстия сопла для достижения оптимальных характеристик распыления. БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ – Стандартное оборудование для безвоздушного распыления, такое как Graco, DeVilbiss, Nordson-Bede, Spee-Flo или другое с наконечником сопла от 0.38мм до 0.53 мм (0.015 –0.021 дюйма). РАСПЫЛЕНИЕ ВОЗДУШНОЕ – Промышленное оборудование, такое как DeVilbiss MBS или JGA пистолет с воздушным колпачком 78 или 765 и наконечником типа «Е» и с пружиной для тяжелых мастик или Binks No.18 или 62 с соплом 66 x 63 PB. Рекомендуются отдельные регуляторы давления воздуха и жидкости, механическая мешалка. Рекомендован улавливатель влаги и масла в главном воздухоходе. СМЕСИТЕЛЬ – Используйте смеситель, приводимый в действие воздушным мотором или взрывостойким электрическим мотором.

Щетка или Ролик- когда применено щеткой или роликом, дополнительный краски может быть необходимый достигать определенной сухой толщины фильма

## Информация по нанесению

Поверхность..... сталь / Конкретный/ не черные металлы

Метод нанесения:..... воздушный, безвоздушный/ щеткой или роликом

Период использования после

смешивания при 20°C/68°F.. 4 часа

Период использования зависит от температуры и количественного соотношения смешанных компонентов.

Условия окружающей среды  
(во время нанесения)

Температура воздуха ..... от –7 до 50°C от 20 до 122°F

Температура поверхности. .от –7 до 50°C от 20 до 122°F

Для предотвращения конденсации влаги во время нанесения материала температура поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C/5°F выше точки росы.

Время высыхания ( ASTM D1640 ) при толщине сухой пленки 100мкм°C/°F .....

30/86 20/68 10/50 0/32 -7/20  
Высыхание полное (часов) 7 8 13 30 30

Высыхание до перекрытия или

покрытия (минимум, часов) 3 5 8 14 7

верхним слоем (максимальные дни )3 5 5 7 7

Максимальное время для непосредственно и другой перекраски эпоксидных покрытий 30 дней

Время перед эксплуатацией в условиях погружения при толщине пленки 300 мкм

°C/°F 30/86 20/68 10/50  
5 6 7 (дней)

Максимальное время перекрытия зависит от избранной системы покрытия. За информацией по максимальному времени перекрытия обращайтесь к представителю PPG. Время высыхания зависит от температуры воздуха и стали, толщины нанесенной пленки, вентиляции и других условий окружающей среды. Время это пропорционально короче при более высоких температурах и длиннее при более низких температурах.

Разбавитель/очиститель..... Amercoat 65

# Amercoat 236

## Ремонт

Очистите струйно или механическим инструментом ремонтируемые поверхности, отшлифуйте края неповрежденного покрытия. Перед нанесением продукта на поврежденные площади тщательно удалите пыль или остатки абразивного материала.

## Процедура нанесения.

Amercoat 236 расфасовывается в правильных для смешивания пропорциях : смола + отвердитель.

Смола 16л в 20л упаковке  
Отвердитель 4л в 5л упаковке

1. Перед использованием промойте оборудование разбавителем Amercoat 65.
2. Механическим смесителем размешайте смолу ( в большей емкости ) до однородной консистенции.
3. Добавьте отвердитель к смоле и продолжайте размешивать в течение 5 минут. Время индукции 15 минут. ПРИМЕЧАНИЕ: так как срок использования полученной смеси ограничен и укорачивается при высокой температуре, не смешивайте больше материала, чем сможете использовать в течение 4 часов при температуре 20
4. Разбавляйте только в случае рабочей необходимости, добавляйте Amercoat 65 не более 10% от объема.
5. Наносите мокрый слой равномерно, параллельными проходами. Перекрывайте каждый проход на 50% во избежание залысин, мелких отверстий или пропусков.
6. Покрывайте двойным слоем все сварные поверхности, неровные места, острые края и углы, заклепки, болты и пр.
7. Нанесение мокрой пленки толщиной 180-200 мкм обеспечит толщину сухой пленки 150 мкм.
8. Проверяйте толщину сухого покрытия специальными приборами, такими как Mikrotest или Elcometer. При толщине, не соответствующей спецификации, наносите материал дополнительно.
9. Небольшие повреждения или залысины и редкие мелкие отверстия или пропуски можно покрасить кистью. Большие площади покрываются распылением.
10. В закрытые помещения нагнетайте свежий воздух во время нанесения и высыхания до тех пор, пока не будут удалены все пары растворителя. Температура и влажность вентилируемого воздуха должны быть такими, чтобы капельки влаги не конденсировались на поверхности. При воздушном распылении используйте соответствующее давление воздуха и объем для обеспечения правильного распыления.  
Нормальная рекомендуемая толщина сухого слоя составляет от 100 до 200 мкм. Однако, если из-за перекрытия каждого слоя на 50% образуется большая толщина покрытия, не случается никаких потеков или провисания при сухой пленке до 250 мкм. Окончательная толщина сухой пленки не должна превышать 400 мкм.
11. Промойте все оборудование разбавителем Amercoat 65 сразу после использования или, по крайней мере, в конце каждого рабочего дня. Оставленный в краскопульте Amercoat 236 затвердеет и засорит оборудование.

## Транспортировка

Упаковка  
Смола ..... 16 л в 20л емкости  
Отвердитель ..... 4 л в 5 л емкости

Вес при отгрузке:  
Смола ..... около 22 кг  
Отвердитель ..... около 5 кг

Срок годности ..... 1года с даты отгрузки при условии хранения в закрытом помещении и заводской упаковке при температуре от 5 до 40°C (41 до 104°F).

# Amercoat 236

## Меры предосторожности

Продукт огнеопасен. Держите вдали от источников тепла и открытого пламени. Держите емкость закрытой. Используйте при соответствующей вентиляции. Избегайте длительного и повторного контакта с кожей. В случае работы в закрытых помещениях соблюдайте следующие меры предосторожности для предотвращения возникновения пожара или взрыва или нанесения вреда здоровью:

1. нагнетайте достаточно свежего воздуха в продолжение всего времени нанесения продукта и его высыхания;
2. используйте респираторное и взрывобезопасное оборудование;
3. исключите любое пламя, искры, сварочные работы и курение.

Не выливайте остатки в канализацию. Принимайте меры по недопущению статических разрядов. Специальную информацию по опасным ингредиентам, требуемой вентиляции, возможным

## 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 Ameron 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.**

**Обязательства, 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](http://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

Tel +(31) 345 587 200

[www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

