

AMERCOAT® 385

DESCRIPTION

Époxy polyamide multi-usage à deux composants et hauts pouvoirs garnissant

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Époxy polyvalent à haut pouvoir garnissant
- Primaire époxy ou couche intermédiaire à haut pouvoir garnissant
- Compatible avec une vaste gamme de substrat et préparations de surface
- Excellente résistance aux déversements chimiques
- AMERCOAT 385 PA contient du phosphate de zinc pour une performance accrue contre la corrosion, disponible en Amérique et en Asie Pacifique uniquement
- Également disponible en version pigmentée à l'oxyde de fer micacé
- AMERCOAT 385 LH est formulé avec un niveau inférieur de solvant (HAP's), disponible uniquement en Amérique du Nord

COULEUR ET LUSTRE

- Blanc, noir, rouge oxyde, ivoire et gris perle
- Mat

Note:

- Les revêtements époxy st farine et décolore lorsque expose aux rayons UV, aux températures élevées ou à une exposition chimique. La décoloration et le farinage n'a aucune incidence sur les performances. Les couleurs claires fonceront au fil du temps. Une certaine variation de lot à lot des couleurs est à prévoir. Le contretypage de couleurs est approximatif.
- AMERCOAT 385 PA Rouge (formule avec MIO), AMERCOAT 385 PA Ivoire (formule avec phosphate de zinc)

DONNÉES DE BASE À 68°F (20°C)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Solides par volume	68 ± 2%
COV (fournis)	2,6 lb/US gal (312 g/l)
Résistance à la chaleur (continu)	Jusqu'à 200°F (93°C)
Résistance à la chaleur (intermittente)	Jusqu'à 250°F 121°C)
Épaisseur de feuil sec recommandée	3,0 - 8,0 mils (75 - 200 µm) selon le système
Taux d'étalement théorique	218 ft ² /US gal pour 5,0 mils (5,4 m ² /l for 125 µm)



AMERCOAT® 385

Données pour produits mélangés

Stabilité au stockage	Résine: au moins 36 mois entreposé dans un endroit sec et frais Durcisseur: au moins 24 mois entreposé dans un endroit sec et frais
------------------------------	--

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Délai de recouvrement
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Temps de durcissement
- La couleur dérive à des températures élevées
- Résistance à la température intermittente doit être inférieure à 5% du temps, pour un maximum de 24 heures
- Pour un service en immersion, le produit devrait être appliqué à un minimum de 10 mils (250 µm) EFS en 2 ou 3 couches
- La version PA phosphate de zinc n'est pas recommandé pour l'immersion, contacter le service technique PPG pour un service en immersion

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

- La performance du revêtement est en général proportionnelle au degré de préparation de surface
- Le sablage au jet est généralement la méthode la plus efficace et économique. Lorsque cela est impossible ou peu pratique, le revêtement peut être appliqué sur les surfaces nettoyées mécaniquement
- Toutes les surfaces doivent être propres, secs et exempts de tous contaminants, y compris les dépôts de sel. Contactez PPG PMC pour les niveaux de sel maximaux admissibles

Acier doux

- Enlever la rouille, saleté, graisse ou tous autres contaminants par en fonction du degré de préparation requis: SSPC SP-2, 3, 6, 7 ou 10 (ISO 8501-1 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2, Sa 2,5). Ces normes de préparation de surface minimale applicables à l'acier qui a été préalablement sablé au jet. Le choix de la préparation de la surface dépend du système choisi et des conditions de service en fin d'utilisation
- Pour service en immersion et environnement corrosif sévère, le profil d'encrage de surface recommandée est de 2.0 – 4.0 mils (50-100 µm). Acier précédemment sablé au jet peut être préparé à l'eau ultrahaute pression selon la norme SSPC - SPWJ-2 (L) / NACE WJ-2 (L). La surface humide peut être séchée par soufflage d'air comprimé sec et en accordant une attention particulière aux surfaces et des creux horizontaux

Béton

- Enlevez la graisse, l'huile et tous autres contaminants selon la norme ASTM D4258
- Sablé la surface selon la norme ASTM D-4259 poncer pour enlever toute l'efflorescence et laitance, pour exposer les vides pour avoir une rugosité de surface équivalente à un papier sablé grain 60 ou plus rugueux
- AMERCOAT 114 A peut être utilisé pour remplir les cavités. Vérifiez avec le Service technique de PPG pour toute autre alternative
- Le taux de transmission d'humidité maximal recommandée est de 3 lb/1000pi²/24 heures testées selon les normes (ASTM F1869, test de chlorure de calcium ou ASTM D4263 test de feuille de plastique)
- Alternativement, ASTM D4944 (méthode d'essai au carbure de calcium) peut être utilisé, la teneur en humidité ne doit pas dépasser 4%



AMERCOAT® 385

Acier galvanisé

- Retirer la pellicule d'huile ou de savon avec un détergent ou un nettoyant de type émulsion
- Sabler légèrement avec un abrasif fin selon la norme SSPC SP-16 pour atteindre un profil de 1,5 à 3,0 mils (38-75 µm). Lorsque le sablage léger n'est pas possible, la galvanisation peut être traitée avec un revêtement de conversion de phosphate de zinc convenable
- Galvanisation qui a vieilli au moins 12 mois à l'extérieur et possède une surface rugueuse avec rouille blanche présente peut être recouvert après un lavage pression et un nettoyage pour enlever la rouille blanche et autre contaminant
- La surface doit avoir un profil mesurable
- Une application témoin est recommandée pour déterminer la compatibilité et l'adhérence
- Non recommandée sur un scellant au chromate sans sablage pour enlever complètement les chromates. Sinon, un problème d'adhérence peut survenir

Métal non ferreux et acier inoxydable

- Sabler selon la norme SSPC SP-16 pour avoir un profil d'encrage uniforme et dense 1.5-4.0 mils (38-100 µm). La taille et la dureté de l'abrasif doit être ajustée si nécessaire en fonction de la dureté du substrat
- L'aluminium peut être traité avec un traitement de surface selon les exigences MIL-DTL-5541 ou équivalent (application non immersion seulement)

Revêtements existants

- Toutes les surfaces doivent être propres, sèches, biens adhésés et libre de revêtements, corrosion et farinage non adhérent
- Poncer la surface ou nettoyer avec PREP 88. Ce produit est compatible sur la plupart des types de revêtements correctement appliqués et adhérent fermement, cependant une application témoin recommandé de confirmer la compatibilité

Réparation

- Préparer les zones endommagées selon la spécification originale de préparation de surface, adoucir les rebords de revêtement intact. Dépoussiérer et enlever résidu abrasif avant de retoucher.

Températures du substrat et conditions d'application

- La température de surface durant l'application doit être au moins 5°F (3°C) au-dessus du point de rosée
- La température ambiante durant l'application et le durcissement doit être entre 40°F (4°C) et 122°F (50°C)
- L'humidité relative pendant l'application ne devrait pas excéder 85%

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME

- Primaires: Direct au substrat: Séries DIMETCOTE, AMERCOAT 68HS, AMERCOAT 68MCZ
- Finitions: Séries AMERCOAT 450 polyuréthane, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, PITTHANE, DURETHANE

AMERCOAT® 385

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume: base pour durcisseur 50:50 (1: 1)

- Mélanger la résine avec un mélangeur mécanique à des vitesses modérées à fin d'homogénéiser le récipient. Ajouter le durcisseur à la résine et agiter avec un mélangeur mécanique pendant 1-2 minutes jusqu'à dispersion complète

Temps d'induction

Temps d'induction du produit mélangé	
Température du produit mélangé	Temps d'induction
Sous 60°F (16°C)	30 minutes
60°F (16°C)	15 minutes
Au dessus 75°F (24°C)	Aucun

Durée de vie

3 heures at 70°F (21°C)

Note: Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES-Durée de vie

Application

- L'aire devrait être à l'abri de particules et de polluants atmosphériques
- Évitez les gaz de combustion ou d'autres sources de dioxyde de carbone qui peuvent favoriser un voile d'amine et faire ambler les couleurs pales
- S'assurer d'une bonne ventilation durant l'application et le durcissement
- Un abri pour empêcher le vent d'affecter le motif de pulvérisation est recommandé

Température du produit

La température du produit pendant l'application devrait être entre 50°F (10°C) et 90°F (32°C)

Pistolet à air comprimé

- Utiliser un équipement conventionnel standard

Diluant recommandé

DILUANT 91-92 disponibilité mondiale, DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) ou DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) pour température >90°F (32°C) (ÉU et Canada)

Volume du diluant

0 - 20%

Orifice de la buse

0.070 po. (1.8mm) approx.



AMERCOAT® 385

Pistolet sans air

- Pompe 45:1 ou plus gros
- Peut être appliqué avec un équipement de type plural
- Les boyaux devraient être tenus aussi courts que possible

Diluant recommandé

DILUANT 91-92 disponibilité mondiale, DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) ou DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) pour température >90°F (32°C) (ÉU et Canada)

Orifice de la buse

0.017 – 0.019 po (approx. 0.43 – 0.48 mm)

Pinceau/ rouleau

- Utilisez un pinceau de haute qualité à poils naturels et/ou résistants aux solvants, rouleau à poils 3/8 " (10 mm). Assurez que le pinceau/rouleau est bien chargé pour éviter l'entraînement d'air. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour atteindre le feuil sec requis

Diluant recommandé

DILUANT 91-92 disponibilité mondiale, DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) ou DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) pour température >90°F (32°C) (ÉU et Canada)

Nettoyant diluant

DILUANT 90-53, DILUANT 90-58 (AMERCOAT 12) OU DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65)

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 8.0 mils (200 µm)						
Recouvert avec...	Sec pour recouvrir	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Lui-même	Minimum	3 jours	42 heures	24 heures	12 heures	6 heures
	Maximum	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité
	Maximum - immersion	30 jours	30 jours	30 jours	30 jours	30 jours

AMERCOAT® 385

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 8.0 mils (200 µm)

Recouvert avec...	Intervalle	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Avec un uréthane, PSX	Minimum	3 jours	42 heures	24 heures	12 heures	6 heures
	Maximum	3 mois	2,5 mois	2 mois	1,5 mois	1,5 mois

Note:

- Les temps de séchage dépendent de l'air et la température de surface ainsi que l'épaisseur du feuillet, la ventilation et de l'humidité relative. Les temps de recouvrement maximum dépendent fortement des températures de surface réelles - et non les températures de l'air tout simplement. Les températures de surface doivent être surveillées, en particulier avec des surfaces exposées au soleil ou autrement chauffées. Les températures de surface plus élevées réduisent la fenêtre de recouvrement maximale
- La surface doit être propre et sèche. Toute contamination doit être identifiée et éliminée. Un lavage avec le PREP 88 ou équivalent est nécessaire avant l'application de couches de finition après 30 jours d'exposition. Cependant, une attention particulière doit être portée aux surfaces exposées au soleil ou du farinage peut être présent. Dans ces situations, un degré supplémentaire de nettoyage peut être nécessaire. Le service technique PPG PMC peut vous conseiller sur les méthodes de nettoyages appropriés. Si le temps recouvrable maximale/couche de finition est dépassé, poncer la surface.

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 8.0 mils (200 µm)

Température du substrat	Sec au touché	Sec pour la manipulation	Durcissement complet
40°F (4°C)	8 heures	4 jours	21 jours
50°F (10°C)	4 heures	24 heures	14 jours
60°F (16°C)	3 heures	20 heures	7 jours
70°F (21°C)	2 heures	16 heures	6 jours
90°F (32°C)	1 heure	10 heures	4 jours

Note:

- Une ventilation adéquate doit être maintenue pendant l'application et le durcissement (se référer à la FICHES D'INFORMATION #1433 et #1434)
- Contacter votre représentant PPG pour plus de détails

Durée de vie (à la viscosité d'application)

Température du produit mélangé	Durée de vie
50°F (10°C)	5 heures
70°F (21°C)	3 heures
90°F (32°C)	1,5 heures



AMERCOAT® 385

Qualifications du produit

- Mil-PRF-23236(C) Type V, Classe 7, Grade C
- Military Sealift Command (US Navy) – Coque, œuvres mortes et réservoir de ballast eau salé
- Conforme aux exigences USDA pour contact indirect avec les aliments
- NFPA Classe A pour propagation de flamme et dégagement de fumée
- NORSOK M501 Rév. 5, Système 7 surfaces sous-marines
- MPI # 108 catégorie

MESURES DE SÉCURITÉ

- Pour la peinture et les diluants recommandés, voir fiches de sécurité 1430, 1431 et les fiches de données de sécurité correspondantes
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

DISPONIBILITÉ À L'ÉCHELLE MONDIALE

PPG Protective and Marine Coatings s'efforce en tout temps de fournir le même produit partout dans le monde. Cependant, il est parfois nécessaire de modifier légèrement le produit par souci de conformité aux règles et aux circonstances locales et nationales. Dans ce cas, une autre fiche de données du produit devra être utilisée.

RÉFÉRENCES

• LES TABLEAUX DE CONVERSION-FICHE D'INFORMATION	1410
• EXPLICATION DES FICHES TECHNIQUES FICHE D'INFORMATION	1411
• CONDITIONS DE SÉCURITÉ-FICHE D'INFORMATION	1430
• HYGIÈNE ET SÉCURITÉ EN ESPACES CONFINÉS-RISQUES D'EXPLOSION ET TOXICITÉ-FICHE D'INFORMATION	1431

DÉCLARATION DE GARANTIE

PPG garantit (i) qu'elle est propriétaire du produit (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications établies par PPG pour ce produit et en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit fourni est exempt de toute revendication légitime d'une tierce partie pour violation d'un brevet américain portant sur le produit. CES GARANTIES SONT LES SEULES OFFERTES PAR PPG, ET PPG DÉCLINE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, DÉCOULANT D'UNE LOI OU AUTREMENT EN DROIT OU DANS LE COURS DE TRANSACTIONS OU D'USAGES DU COMMERCE, INCLUANT SANS TOUTEFOIS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADÉQUATION À UN USAGE OU À UN BUT PARTICULIER OU DE QUALITÉ MARCHANDE. Toute réclamation en vertu de la présente garantie doit être faite par l'acheteur auprès de PPG par écrit dans les cinq (5) jours suivant la découverte du défaut allégué par l'acheteur, mais en aucun cas plus tard qu'à l'expiration de la durée de stockage applicable au produit, ou plus tard que un (1) an après la date de la livraison du produit à l'acheteur, selon la première éventualité. Tout défaut, de la part de l'acheteur, d'aviser PPG d'une telle non-conformité, tel que requis par les présentes, annulera tout droit de recouvrement de l'acheteur en vertu de la présente garantie.

EXONÉRATION DE RESPONSABILITÉ

EN AUCUN CAS, PPG NE SERA TENUE RESPONSABLE D'UN QUELCONQUE DOMMAGE INDIRECT, PARTICULIER, ACCESSOIRE OU CONSÉCUTIF RELATIF À, DÉCOULANT DE OU RÉSULTANT AUTREMENT DE TOUTE UTILISATION DE CE PRODUIT, PEU IMPORTE LA THÉORIE DE RECOURVEMENT (QU'ELLE SOIT FONDÉ SUR QUELQUE NÉGLIGENCE QUE CE SOIT, LA RESPONSABILITÉ STRICTE OU LA RESPONSABILITÉ CIVILE). Les informations contenues dans cette fiche ne sont données qu'à titre indicatif et sont fondées sur des tests de laboratoire que PPG considère fiables. PPG peut modifier les informations contenues dans ce document à tout moment en raison de l'expérience pratique et du développement continu de ses produits. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique, en réponse à une question spécifique ou autrement, sont fondées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Le produit et les informations connexes sont conçus à l'intention des utilisateurs possédant les connaissances et les compétences professionnelles requises par l'industrie, et il incombe à l'utilisateur final la responsabilité de déterminer l'adéquation du produit à un usage particulier et l'acheteur sera réputé s'avoir acquitté de cette responsabilité, à sa seule discrétion et à ses seuls risques. PPG n'a aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ni les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, PPG décline toute responsabilité découlant de toute perte, préjudice ou dommage résultant de l'utilisation du produit ou du contenu de la présente fiche technique (sauf accord écrit contraire). Les variations de l'environnement d'application, les changements aux procédures d'utilisation ou l'extrapolation des données risquent d'entraîner des résultats insatisfaisants. La présente fiche annule et remplace toutes les versions précédentes, et il est de la responsabilité de l'acheteur de s'assurer que les informations sont à jour avant d'utiliser le produit.



AMERCOAT® 385

Emballage: Disponible en kits 2 gallons et 10 gallons; (Kit 2 gallons ont un gallon plein de résine et 1 gallon plein de durcisseur, kit 10 gallons 5 gallons de résine et de 5 gallons de durcisseur)

Code du produit	Description
AT 385-1	Base ivoire
AT 385-3	Blanc
AT 385-9	Base noir
AT 385-23	Base gris perle
AT 385-72	Base rouge oxyde
AT385A-1	AMERCOAT 385PA ivoire (contient du phosphate de zinc)
AT385A-7	AMERCOAT 385 PA Rouge (contient oxyde de fer micacé)
AT385-B	Durcisseur
AT385LH23	LH Gris perle (ÉU seulement)
AT385LH702	LH Rouge solar (ÉU seulement)
AT385LH-B	LH Durcisseur (ÉU seulement)