

AMERLOCK® 400 C

DESCRIPTION

Revêtement époxy bi-composant à haut extrait sec

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Peinture époxy universelle à hautes performances, recouvrable par elle-même
- Haut extrait sec, faible teneur en COV
- Surface tolérant et résistant à l'abrasion
- Applicable sur surfaces humides
- Bonne adhérence sur la plupart des revêtements existants
- Disponible également en version pigmentée à l'oxyde de fer micacé
- Bonne résistance chimique en cas de contact accidentel

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Couleurs standard des primaires et autres teintes sur demande
- Semi-brillant

Note: Les revêtements époxy farinent et décolorent lorsqu'exposés au soleil. Les teintes claires ont tendance à ambrer en cas d'expositions en intérieur ou en extérieur

CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Densité	1,4 kg/l (11,7 lb/US gal)
Extrait sec en volume	85 ± 2%
COV (livré)	max. 114,0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) max. 163,0 g/l (approx. 1,4 lb/gal) 180,0 g/ltr (1,5 lb/gal) (Selon méthode 24 EPA)
Résistance à la température (en continu)	120°C (250°F)
Résistance à la température (intermittent)	175°C (350°F)
Épaisseur recommandée du film sec	100 - 200 µm (4,0 - 8,0 mils)
Rendement théorique	8,5 m ² /l pour 100 µm (341 ft ² /US gal pour 4,0 mils)
Sec au toucher	6 heures
Délai de recouvrement	Minimum: 16 heures Consulter le tableau des délais de recouvrement



AMERLOCK® 400 C

Informations sur le mélange

Date Limite d'Utilisation Optimale

Base : minimum 36 mois si stockée dans un endroit frais et sec
Durcisseur: minimum 36 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Note:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage
- L'exposition à une température intermittente doit être inférieure à 5 % du temps, avec un maximum de 24 heures

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

- La performance du revêtement est proportionnelle au degré de préparation de surface. Eliminer la peinture non adhérente, la calamine, et la rouille. La surface à revêtir doit être stable dimensionnellement, sèche, propre et exempte de graisse, huile et autres pollutions. Quand une préparation de surface par projection d'abrasif n'est pas possible, les surfaces doivent être décalaminées et brossées pour obtenir un support nu et propre

Acier carbone

- Acier; grenailage ISO-Sa2½, profil de rugosité 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils) ou préparation mécanisée minimum ISO-St2.
- Acier : décapage à l'eau UHP VIS WJ2/3L

Béton/maçonnerie

- Eliminer la graisse, l'huile et tous autres contaminants conformément à la norme ASTM D4258
- Abraser la surface conformément à la norme ASTM D4259 afin d'éliminer la pulvérulence, les produits de cure ou la laitance. Profil de rugosité - ICRI CSP 3 à 5
- La méthode ASTM D4944 (méthode d'essai au carbure de calcium) peut également être utilisée, le taux d'humidité ne doit pas excéder 4%

Acier galvanisé

- Balayage par projection d'abrasifs fin, selon la norme SSPC SP-16, afin d'obtenir un profil de rugosité de 40 - 75 µm (1.5 - 3.0 mils). Si le balayage à l'abrasif n'est pas possible, appliquer un revêtement de conversion au phosphate de zinc approprié
- Après une exposition aux intempéries supérieure à 12 mois, la galvanisation peut être recouverte après un lavage sous pression afin d'éliminer tous les contaminants et la rouille blanche

Métaux non-ferreux et acier inoxydable

- Eliminer toute trace de rouille, saleté, humidité, graisse ou tout autre contaminant.
- Balayage léger par projection d'abrasifs fin, selon la norme SSPC SP-16 afin d'obtenir un profil de rugosité de 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils)



AMERLOCK® 400 C

Anciens revêtements et maintenance

- Les anciens revêtements compatibles doivent être secs et exempts de toute contamination
 - Sur ancien revêtement monocomposant des précautions supplémentaires sont nécessaires
-

Température du support

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être comprise entre 5°C (41°F) et 50°C (122°F)
 - La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure de 3°C (5°F) au point de rosée au minimum
-

SYSTEME

- Primaires : Directement sur le support, DIMETCOTE, AMERCOAT 68, AMERLOCK 2 / 400, SIGMAZINC , époxyes AMERCOAT et SIGMA
 - Finitions : AMERCOAT 450, SIGMADUR, époxyes SIGMACOVER , époxyes AMERCOAT , AMERSHIELD et PSX 700
-

MODE D'EMPLOI

rapport de dosage en volume : base / durcisseur 50/50 (1/1)

- Bien mélanger le produit, de préférence sous agitation mécanique, afin d'obtenir une parfaite homogénéité
 - Ajouter le durcisseur à la base et continuer à mélanger jusqu'à homogénéisation
-

Durée de mûrissement du mélange

Sans

Durée pratique d'utilisation du mélange

2 heures à 20°C (68°F)

Note: Voir INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES - Durée pratique d'utilisation du mélange

Pistolet pneumatique

Diluant recommandé

THINNER 91-92

Taux de dilution

0 - 10%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

AMERLOCK® 400 C

Pistolet airless

Diluant recommandé

THINNER 91-92

Taux de dilution

0 - 5%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

Env. 0.48 mm (0.019 pouce)

Pression à la buse

15,0 - 18,0 MPa (env. 150 - 180 bar; 2176 - 2611 p.s.i.)

Brosse/rouleau

- Brosse : Appliquer de façon régulière avec une brosse propre et bien chargée en peinture
- Epaisseur du film sec par couche : 80 µm (3.1 mils) en application brosse ou rouleau.

SOLVANT DE NETTOYAGE

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

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Epaisseur film sec	Rendement théorique
100 µm (4,0 mils)	8,5 m ² /l (341 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	6,8 m ² /l (273 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	4,3 m ² /l (170 ft ² /US gal)

AMERLOCK® 400 C

Délai de recouvrement jusqu'à 125 µm secs (5.0 mils)					
Recouvrable par...	Délai	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
lui même et autres peintures époxy bi-composant	Minimum	36 heures	16 heures	6 heures	4 heures
	Maximum	3 mois	3 mois	2 mois	1 mois
Par un urethane et PSX	Minimum	36 heures	16 heures	6 heures	4 heures
	Maximum	1 mois	1 mois	14 jours	7 jours

Note:

- Le support doit être sec et exempt de toute contamination
- En cas de dépassement du délai maximum de recouvrement, il est recommandé de poncer la surface
- Les peintures alkydes et acryliques en phase aqueuse doivent être appliquées une fois que le film est sec manipulable sans dépasser 3 fois le temps du sec manipulable
- Le délai de recouvrement maximum dépend essentiellement de la température du support - pas uniquement de la température ambiante. L'exposition aux UV ou autre source de chaleur réduira le temps maximum de recouvrement.

Temps de séchage jusqu'à 125 µm secs (5.0 mils)			
Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable	Séchage complet
10°C (50°F)	24 heures	48 heures	21 jours
20°C (68°F)	6 heures	20 heures	7 jours
30°C (86°F)	3 heures	12 heures	4 jours
40°C (104°F)	1 heure	8 heures	3 jours

Note: Une ventilation adéquate est nécessaire pendant l'application et le séchage (voir FICHES INFORMATIONS 1433 et 1434)

Durée pratique d'utilisation (à la viscosité d'application)	
Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
10°C (50°F)	3 heures
21°C (70°F)	2 heures
32°C (90°F)	1 heure
40°C (104°F)	30 minutes

SECURITE

- 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

AMERLOCK® 400 C

DISPONIBILITÉ À TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

REFERENCES

• Table de Conversion	FICHE INFORMATION	1410
• Explication des fiches techniques	FICHE INFORMATION	1411
• Conditions de sécurité	FICHE INFORMATION	1430
• Hygiène et sécurité en espaces confinés – risques d'explosion et toxicité	FICHE INFORMATION	1431
• Règles de sécurité pour les espaces confinés	FICHE INFORMATION	1433
• Instructions pour ventilation	FICHE INFORMATION	1434
• Nettoyage de l'acier et élimination de la rouille	FICHE INFORMATION	1490
• Spécification pour les abrasifs minéraux	FICHE INFORMATION	1491
• Préparation de surface du béton (sols)	FICHE INFORMATION	1496
• Hygrométrie – température du support – température de l'air	FICHE INFORMATION	1650

GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur www.ppgmc.com. Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.

