

# AMERCOAT® 385

## ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентное толстослойное многофункциональное покрытие, отверждаемое полиамидом

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Многоцелевое толстослойное эпоксидное покрытие
- Толстослойное эпоксидное промежуточное покрытие с высоким сухим остатком
- Применимо для большого перечня подложек и способов подготовки поверхности
- Исключительная устойчивость к брызгам и проливам химических веществ
- AMERCOAT 385 PA содержит фосфат цинка для повышенных ингибирующих коррозию свойств, доступен только для US и Asia Pacific регионов
- Существует версия наполненная железнооксидной слюдкой

## ЦВЕТ И ГЛЯНЕЦ

- Белый, Черный, Оксид Красный, Светло-Охристый, Перламутрово-Серый
- Матовый

Примечание:

- Эпоксидные покрытия подвержены мелению и изменению цвета под воздействием солнечного света, высоких температур или химических веществ. Обесцвечивание и меление не оказывает влияния на защитные свойства. Светлые цвета темнеют с течением времени.
- AMERCOAT 385 PA Red (Содержит железную слюдку), AMERCOAT 385 PA Buff (не содержит железную слюдку)

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ПРИ 68°F (20°C)

Данные для смешанного продукта	
Количество компонентов	Два
Плотность	1,4 кг/л. (тест) (11,7 lb/US gal)
Сухой остаток по объему	68 ± 2%
Летучие Органические Соединения (при поставке)	max. 2,6 lb/US gal (approx. 312 g/l)
Термостойкость (Постоянная)	To 200°F (93.333333333333°C)
Термостойкость (Периодическая)	To 250°F 121.111111111111°C)
Рекомендуемая толщина сухой пленки	3,0 - 8,0 mils (75 - 200 µm) depending on system
Теоретическая укрывистость	218 ft <sup>2</sup> /US gal for 5,0 mils (5,4 m <sup>2</sup> /l for 125 µm)

# AMERCOAT® 385

## Данные для смешанного продукта

<b>Срок хранения</b>	Основа: не менее 36 мес. при хранении в сухом и прохладном помещении Отвердитель: не менее 24 мес. при хранении в сухом и прохладном помещении
----------------------	---

**Примечание:**

- См. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ - Интервалы перекрытия
- См. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ - Время отверждения
- Цвет будет меняться при повышенных температурах
- Воздействие скачкообразной температуры не должно превышать 5% времени эксплуатации покрытия, и не более 24 часов непрерывного воздействия
- Для эксплуатации в режиме погружения материал должен быть нанесен в два-три слоя общей толщиной не менее чем 250 мкм(10 мил).
- Не рекомендуется использовать версию с фосфатом цинка в режиме погружения.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ ПОВЕРХНОСТИ И УСЛОВИЯМ НАНЕСЕНИЯ

- Эксплуатационные характеристики покрытия, в главной степени, пропорциональны уровню подготовки поверхности.
- Абразивоструйная очистка, как правило, является наиболее эффективным и экономичным методом. В случаях, когда абразивоструйная очистка невозможна или невыполнима, покрытие может быть нанесено на механически очищенную поверхность
- Все поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от всех типов загрязнений включая солевые отложения. За информацией о допустимых уровнях содержания солей обращайтесь в компанию PPG

### Углеродистая сталь

- Удалить всю неплотнодержасьую ржавчину, грязь, масляные или любые другие загрязнения в зависимости от требуемой степени чистоты поверхности: SSPC SP-2, 3, 6, 7 или 10 (ISO 8501-1 St-2, St-3, Sa 1, Sa 2, Sa 2.5). Минимальные степени подготовки поверхности применимы к стали, которая подвергалась абразивоструйной очистке ранее. Выбор степени подготовки поверхности будет зависеть от выбранной системы и условий эксплуатации покрытия.
- Для тяжелых условий эксплуатации и эксплуатации в режиме погружения, рекомендованный профиль поверхности 50 – 100 µm (2.0 – 4.0 mils). Сталь, подготовленная ранее абразивоструйной очисткой, может быть очищена при помощи водоструйной очистки сверхвысоким давлением до степени SSPC -SPWJ-2(L) / NACE WJ-2(L). Влажная поверхность может быть высушена путём обдува осушенным сжатым воздухом, уделяя особое внимание горизонтальным поверхностям и труднодоступным местам

# AMERCOAT® 385

## **Бетон**

- Необходимо удалить жир, масло или другие загрязнения согласно стандарту ASTM D4258
  - Выполните абразивоструйную очистку поверхности согласно ASTM D-4259 для удаления всех выцветов, цементного молока, выявления подповерхностных пустот, и создания шероховатости поверхности эквивалентной по профилю наждачной бумаге зернистостью 60 или грубее
  - AMERCOAT 114 A может быть использован как шпатлёвка. Консультируйтесь с PPG Technical Service касательно альтернативных материалов
  - Максимальная рекомендуемая влагопроницаемость 3 фунта / 1000 фут<sup>2</sup> / 24 часа по испытанию влагопроницаемости (ASTM F1869, тест хлористого кальция или ASTM D4263, тест пластиковой плёнкой)
  - ASTM D4944 (Calcium Carbide Gas method) может быть применён, влажность не должна превышать 4%
- 

## **Оцинкованная сталь**

- Удалите масляные загрязнения и мыльную плёнку при помощи эмульсионного очистителя
  - Лёгкая абразивоструйная очистка с применением мелкого абразива в соответствии с SSPC SP-16, профиль 38 – 75 мкм (1.5 – 3.0 mils). Когда абразивоструйная очистка невозможна, оцинкованные поверхности могут быть подготовлены при помощи соответствующих фосфатирующих составов
  - Оцинкованные поверхности после как минимум 12 месяцев атмосферного воздействия и имеющие шероховатую поверхность с белой ржавчиной могут быть перекрыты после обмыва пресной водой под давлением и очистки от белой ржавчины и других загрязнений
  - Поверхность должна иметь измеримое профиль
  - Рекомендуется тестовое нанесение для определения адгезии и совместимости
  - Не рекомендуется нанесение поверх хромирующих составов без тщательной абразивоструйной очистки, так как это может привести к проблемам с адгезией
- 

## **Цветные металлы и нержавеющая сталь**

- Абразивоструйная очистка в соответствии с SSPC SP-16 до получения острого профиля поверхности 38 – 100 мкм (1.5-4.0 mils). Размер и твёрдость абразива должны определяться исходя из твёрдости обрабатываемой поверхности
  - Подготовку поверхности алюминия можно выполнять в соответствии со стандартом Mil-DTL-5541 или эквивалентный (только для эксплуатаций в непогруженных условиях)
- 

## **Старые покрытия**

- Все поверхности должны быть чистыми, сухими, крепко держащимися и свободными от всех не плотно держащихся покрытий, продуктов коррозии или меления
  - Придать шероховатость поверхности или очистить с помощью PREP 88. Материал совместим с большинством плотно-сцепленных существующих покрытий, однако рекомендовано тестовое нанесение, для оценки совместимости.
- 

## **Ремонт**

- Подготовить поврежденные участки в соответствии с требованиями спецификации, выполнить сглаживание краёв неповрежденного покрытия. Тщательно удалить пыль и абразив перед нанесением ремонтного покрытия
-

# AMERCOAT® 385

## Температура поверхности и условия нанесения

- Температура поверхности при нанесении должна быть не менее 5 ° F (3 ° C) выше точки росы
- Температура окружающей среды во время нанесения и отверждения должна быть в диапазоне между 40°F (4.444444444444444°C) и 122°F (50°C)
- Относительная влажность в процессе нанесения не должна превышать 85%

## **СИСТЕМА ОКРАСКИ**

- Грунтовки: Непосредственно на поверхность; Серия грунтов DIMETCOTE, Amercoat 68HS, Amercoat 68 MCZ
- Финишные покрытия: Серия полиуретанов AMERCOAT 450, AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 229T, Полиуретаны PITTANE

## **ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

### Соотношение компонентов по объему: база/отвердитель 50:50 (1:1)

- Перемешать основу низкоскоростным механическим смесителем. Добавить отвердитель к основе и перемешать 1-2 минуты до однородного состояния

## **Время индукции**

Время индукции смешанного продукта	
Температура смешанного продукта	Время индукции
Ниже 60°F (15.555555555556°C)	30 мин
60°F (16°C)	15 мин
Выше 75°F (23.888888888889°C)	Отсутствует

## **Жизнеспособность**

3 ч при 70°F (21.111111111111°C)

Примечания: См. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ - Жизнеспособность

# AMERCOAT® 385

---

## **ПРИМЕНЕНИЕ**

- Зона окраски должна быть защищена от воздействия окружающей среды и защищена от летящих частиц и загрязняющих веществ
- Избегайте воздействия продуктов сгорания газа или других источников двуокиси углерода, которые могут способствовать выцветанию амина и желтению светлых тонов
- Обеспечьте хорошую вентиляцию во время нанесения и отверждения
- Обеспечьте укрытие для предотвращения ветровго воздействия на характер распыления

## **Температура материала**

Температура материала должна быть в пределах 50°F (10°C) и 90°F (32°C)

---

## **ВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ**

- Используйте стандартное конвенциональное оборудование

## **Рекомендуемый разбавитель**

THINNER 91-92 во всём мире, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) или THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) для температур выше 32°C (90°F) в США и Канаде

## **Объем разбавителя**

0 - 20%

## **Размер сопла**

Прибл. 0.070 in (1.8 мм)

---

## **БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ**

- Насос 45:1 или больше
- Подходит для нанесения оборудованием с раздельной подачей компонентов
- .

## **Рекомендуемый разбавитель**

THINNER 91-92 во всём мире, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) или THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) для температур выше 32°C (90°F) в США и Канаде

## **Размер сопла**

0.017 – 0.019 дюйма (прибл. 0.43 – 0.48 мм)

---

# AMERCOAT® 385

## Кисть/Валик

- Используйте высококачественные кисти и/или 3/8" валики с натуральным ворсом стойкие к воздействию растворителей. Убедитесь, что кисть / валик хорошо пропитан, чтобы избежать засасывание воздуха. Для получения необходимой толщины плёнки возможно потребуется нанесение нескольких слоев

## Рекомендуемый разбавитель

THINNER 91-92 во всём мире, THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) или THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) для температур выше 32°C (90°F) в США и Канаде

## ОЧИСТИТЕЛЬ

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

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

Интервал перекрытия для ТСП до 200 µm (8.0 mils)						
Перекрытие ...	Интервал перекрытия	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Этим же материалом	Минимум	3 дн.	42 ч	24 ч	12 ч	6 ч
	Максимум	Неограничен	Неограничен	Неограничен	Неограничен	Неограничен
	Maximum - immersion	30 дн.	30 дн.	30 дн.	30 дн.	30 дн.

Интервал перекрытия для ТСП до 200 µm (8.0 mils)						
Перекрытие ...	Интервал	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Полиуретанами, полисилоксанами	Минимум	3 дн.	42 ч	24 ч	12 ч	6 ч
	Максимум	3 мес.	2,5 мес.	2 мес.	1,5 мес.	1,5 мес.

### Примечание:

- Время высыхания зависит от температуры воздуха и поверхности, а также от толщины пленки, вентиляции и относительной влажности воздуха. Максимальное время повторного нанесения сильно зависит от фактической температуры поверхности - не просто от температуры воздуха. Температура поверхности должна контролироваться, особенно подвергающихся воздействию солнечных лучей или иным образом нагретых поверхностей. Более высокие температуры поверхности сокращают максимальный срок перекрытия
- Поверхность должна быть чистой и сухой. Любые загрязнения должны быть выявлены и удалены. Перед нанесением внешнего слоя после 30 дней воздействия окружающей среды потребуется обмыв моющим средством PREP 88 или его эквивалентом. Тем не менее, особое внимание должно быть обращено на поверхности, подверженные воздействию солнечного света, и где может присутствовать меление. В таких ситуациях может потребоваться дополнительная очистка. Служба технической поддержки PPG может посоветовать подходящие методы дополнительной очистки. Если максимальное время перекрытия или срок нанесения внешнего покрытие превышен, то необходимо придать поверхности шероховатость.

# AMERCOAT® 385

## Время отверждения для ТСП до 8.0 mils (200 мкм)

Температура поверхности	Высыхание на отлип	Отверждение до транспортировки	Полное отверждение
40°F (4°C)	8 ч	4 дн.	21 дн.
50°F (10°C)	4 ч	24 ч	14 дн.
60°F (16°C)	3 ч	20 ч	7 дн.
70°F (21°C)	2 ч	16 ч	6 дн.
90°F (32°C)	1 ч	10 ч	4 дн.

### Примечание:

- Необходимо обеспечить достаточную вентиляцию во время нанесения и отверждения (см. ИНФОРМАЦИОННЫЕ ЛИСТЫ 1433 и 1434)
- За дополнительной информацией обращайтесь к представителям PPG в Вашем регионе.

## Жизнеспособность (при рабочей вязкости нанесения)

Температура смешанного продукта	Жизнеспособность
50°F (10°C)	5 ч
70°F (21°C)	3 ч
90°F (32°C)	1,5 ч

## Характеристики материала

- Mil-PRF-23236(C) Type V, Class 7, Grade C
- Military Sealift Command - подводные части корпусов судов, надводные борты и балластные танки
- Соответствует требованиям USDA Incidental Food Contact Requirements
- NFPA Class A по распространению пламени и дымообразованию
- Соответствует требованиям NORSOK M501 Rev. 5, System 7 поверхности под водой
- MPI Category #108

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Для краски и рекомендованного разбавителя см. ИНФОРМАЦИОННЫЕ ЛИСТЫ 1430, 1431 и соответствующие паспорта безопасности
- Данный продукт является материалом на основе органических растворителей, поэтому следует избегать вдыхания аэрозолей и паров, а также попадания жидкой краски в глаза или на открытые участки кожи.

## ДОСТУПНОСТЬ ВО ВСЕМ МИРЕ

Компания PPG Protective and Marine Coatings всегда стремится к тому, чтобы ее продукция была представлена во всем мире в унифицированном виде. Однако иногда требуются незначительные модификации продукта для обеспечения соответствия региональным или национальным требованиям/особенностям. В таких случаях используются альтернативные технические описания продуктов.



# AMERCOAT® 385

## ССЫЛКИ

• ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДОВ	ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ	1410
• ПОЯСНЕНИЯ К ОПИСАНИЮ ПРОДУКТА	ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ	1411
• ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ	1430
• ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ В ЗАМКНУТЫХ ПРОСТРАНСТВАХ И ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ, ВЗРЫВООПАСНОСТЬ – ТОКСИЧНОСТЬ	ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ	1431

## ГАРАНТИИ

Компания PPG гарантирует (i) свое право собственности на продукцию, (ii) что качество продукции на момент ее производства соответствует техническим условиям Компании PPG на такую продукцию и (iii) что продукция будет поставлена без правомочных претензий любой третьей стороны по поводу нарушения любого патента США, защищающего продукцию. КОМПАНИЯ PPG ПРЕДОСТАВЛЯЕТ ТОЛЬКО НАЗВАННЫЕ ГАРАНТИИ, А ОТ ВСЕХ ПРОЧИХ ПРЯМО ВЫРАЖЕННЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ ГАРАНТИЙ, ОГОВАРИВАЕМЫХ ЗАКОНОМ ИЛИ ВОЗНИКАЮЩИХ В СООТВЕТСТВИИ С ЗАКОНОМ, ВСЛЕДСТВИЕ ОБЫЧНОЙ ПРАКТИКИ ДЕЛОВЫХ ОПЕРАЦИЙ ИЛИ ТОРГОВЫХ ОПЕРАЦИЙ, ВКЛЮЧАЯ КРОМЕ ВСЕГО ПРОЧЕГО, ЛЮБЫЕ ИНЫЕ ГАРАНТИИ СООТВЕТСТВИЯ ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ И ОПРЕДЕЛЕННОМУ НАЗНАЧЕНИЮ, КОМПАНИЯ PPG ОТКАЗЫВАЕТСЯ. Любая претензия по настоящей гарантии должна быть предъявлена Покупателем компании PPG в письменной форме в течение пяти (5) дней с момента выявления Покупателем заявляемого дефекта, однако ни при каких условиях не позднее, чем истекает соответствующий срок годности продукции при ее хранении, или не позднее одного года с даты поставки продукции Покупателю, в зависимости от того, что произошло ранее. Если Покупатель не уведомил компанию PPG о подобном несоответствии в том порядке, который изложен выше, Покупатель теряет право на возмещение по этой гарантии.

## ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

НИ ПРИ КАКИХ УСЛОВИЯХ КОМПАНИЯ PPG НЕ БУДЕТ НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПО ЛЮБОЙ ЮРИДИЧЕСКОЙ КВАЛИФИКАЦИИ ВОЗМЕЩЕНИЯ (НЕЗАВИСИМО ОТ ТОГО, ИЗ ЧЕГО ВЫТЕКАЕТ ТАКАЯ КВАЛИФИКАЦИЯ – ИЗ НЕБРЕЖНОСТИ ЛЮБОГО РОДА, ОБЪЕКТИВНОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ИЛИ ИЗ НАРУШЕНИЯ ЗАКОНА) ЗА ЛЮБОЙ КОСВЕННЫЙ, ОСОБЫЙ, СЛУЧАЙНЫЙ ИЛИ ЗАКОНОМЕРНЫЙ УЩЕРБ, ЛЮБЫМ ОБРАЗОМ ЗАВИСЯЩИЙ ОТ, ВОЗНИКАЮЩИЙ ВСЛЕДСТВИЕ ИЛИ ПРОИСХОДЯЩИЙ В РЕЗУЛЬТАТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОДУКЦИИ ЛЮБЫМ ОБРАЗОМ. Информация, изложенная в настоящей памятке, предназначена только для общего ознакомления и основана на результатах лабораторных испытаний, которым, как считает компания PPG, можно доверять. В любое время, в порядке обобщения практического опыта и в связи с непрекращающимся совершенствованием продукции компания PPG может внести изменения в приведенную здесь информацию. Все рекомендации и предложения, касающиеся использования продукции PPG, изложенные в технической документации или приводимые в ответах на конкретные запросы, или предлагаемые иным образом, основаны на данных, которые, по мнению компании PPG, являются достаточно надежными. Продукция и соответствующая информация предназначены для пользователей, обладающих необходимыми знаниями и опытом работы в промышленной отрасли. Конечный пользователь несет ответственность за то, чтобы определить пригодность продукции для использования в конкретных целях и считается, что Покупатель именно так и поступил, по своему усмотрению на свой риск. Компания PPG не контролирует качество или состояние субстрата, а также целый ряд факторов, оказывающих влияние на использование и применение продукции. Поэтому компания PPG не принимает на себя какую-либо ответственность за любого рода потерю, порчу или ущерб, возникшие в результате такого использования или вследствие ознакомления с данной информацией (если не существуют письменные соглашения, в которых заявлено об обратном). Возможные отклонения в условиях эксплуатации, изменения в порядке использования или экстраполяция данных могут быть причиной неудовлетворительных результатов. Настоящая памятка отменяет собой все предыдущие версии, и Покупатель несет ответственность за то, чтобы данная информация была в наличии до начала использования продукции. Актуальные памятки по всему спектру продукции – Защитные и морские покрытия (Protective & Marine Coatings) – обновляются на сайте [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Версия памятки на английском языке является превалярующей по отношению к версиям, переведенным на другие языки.

Упаковка: Доступен в комплектах 2 и 10 галлонов; (Двухгаллонный комплект содержит один галлон основы и один галлон отвердителя, десяти галлонный комплект содержит пять галлонов основы и пять галлонов отвердителя)

Код продукта	Описание
AT 385-1	Основа, тускло-желтая
AT 385-3	Основа, Белый
AT 385-9	Основа, Черный
AT 385-23	Основа, Перламутрово-Серый
AT 385-72	Основа, Оксид-Красный
AT385A-1	AMERCOAT 385PA Buff (содержит фосфат цинка)
AT385A-7	AMERCOAT 385 PA красный (содержит железную слюду)
AT385-B	Отвердитель