

Amerlock 2C

Schnelltrocknendes und High Solid Epoxy

Amerlock Serie

Produktbeschreibung/ Verarbeitungsvorschriften

- **Schnelltrocknend und kurze Überarbeitungszeiten**
- **Aushärtung bei niedrigen Temperaturen ab mindestens 0°C/32°F.**
- **Geeignet für vorbereitete feuchte Oberflächen**
- **Oberflächentolerant und abriebfest**
- **Verträglich mit den meisten vorhandenen Beschichtungen**
- **Falls erforderlich kann Amerlock 2C mit einer Vielzahl von Deckanstrichen überarbeitet werden**
- **Ist auch als Eisenglimmer-Version (MIO) erhältlich**

Amerlock 2C ist eine Epoxid-Beschichtung mit hohem Feststoffgehalt, die für die Instandhaltung von Stahl- und Betonflächen eingesetzt wird. Amerlock 2C kann direkt auf unbeschichteten Stahl aufgebracht werden sowie auf die meisten Grundierungstypen oder bereits bestehenden Beschichtungssysteme appliziert werden. Amerlock's geringer Lösemittelgehalt reduziert das Risiko der Lösemittelschlüsse zwischen Untergrund und Beschichtung. Sofern eine erhöhte UV-Beständigkeit gefordert wird, kann es mit einer Vielzahl von unterschiedlichen Decklacken deckbeschichtet werden. Kontaktieren Sie Ihre PPG-Vertretung für spezifische Empfehlungen.

Hervorragende Eigenschaften

Amerlock 2C kann als hochleistungsfähige Instandsetzungsbeschichtung mit exzellenter Haftung auf einer Vielzahl von vorhandenen Beschichtungssystemen verwendet werden. Amerlock 2C kann auf mechanisch gereinigte Oberflächen appliziert werden. Hervorragende Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen, inklusive Beton und NE Oberflächen. Amerlock 2C besitzt exzellente Verarbeitungseigenschaften. Es kann mit Airless- und konventionellen Spritzgeräten, Pinsel und Rollen appliziert werden. Kontaktieren Sie Ihre PPG-Vertretung für spezifische Informationen.

Typische Anwendungsgebiete

Amerlock 2C eignet sich für eine Vielzahl von Oberflächen, sogar wenn eine Untergrundvorbehandlung nur beschränkt möglich ist. Als Instandsetzungsbeschichtung schützt Amerlock 2C Stahlkonstruktionen in Industrieanlagen, Brücken, Außenflächen von Tanks, Konstruktionen und Flächen, die Meereseinströmungen ausgesetzt sind, Offshore-Anlagen, Öltanks, Rohrleitungen, Dächer, Wassertürme und Anlagen, die in hoch korrosiver Umgebungsbedingungen operieren. Amerlock 2C besitzt eine gute Beständigkeit gegen Spritzer, Läufer und Dämpfe von Chemikalien. Amerlock 2C ist auch für Immersion von Frisch- und Salzwasser geeignet.

Typische Systeme Amerlock 2C

1. Beschichtung	Decklack
Amerlock 2 C	keiner
Amerlock 2 C	Amerlock 2C
Amerlock 2 C	Amercoat 450S
Amerlock 2 C	Amershield
Amerlock 2 C	PSX 700
Amerlock 2 C	PSX 1001

Physikalische Daten

Glanzgrad	halbmatt
Farbtöne:	RAL- und BS-Farben*
MIO-Version.....	Lichtgrau (RAL 7035) Graualuminium (RAL 9007)
Anzahl der Komponenten	2
Mischungsverhältnis (Volumen)	
Amerlock 2/400 Stammlack	1 Volumenteil
Amerlock 2C Härter	1 Volumenteil
Härtung	Verdunsten der Lösungsmittel und chemische Reaktion zwischen den Komponenten
Feststoffgehalt	88 % (ISO 3233)**
Bestandteile (V.O.C. – Gehalt)***	
EC SED 1999/13/EC	114 g/kg (163 g/l)
UK PG6/23(92) Appendix 3.	106 g/l (0.9 lbs/gal)
Trockenschichtdicke	100 bis 200 µm (4-8 mils) pro Schicht
Anzahl der empfohlenen Anstriche	1 – 2****
Theoretische Ergiebigkeit	8,8 m ² /l (358 ft ² /gal) bei 100 µm
Beim Berechnen der praktischen Ergiebigkeit sind Verluste beim Applizieren, Unebenheiten des Untergrundes, zu berücksichtigen.	
Flammpunkte (geschlossener Behälter) °C	°F
Amerlock 2/400 Stammlack	43 109
Amerlock 2C Härter	26 79
Amercoat 65	24 75
Amercoat 12	24 75
Verdünner.....	Amercoat 65
Reiniger	Amercoat 12

* Bewitterungseinflüsse, UV-Licht, hohe Temperaturen oder Chemikalien können eine Verfärbung der Oberfläche bewirken. Dies hat keinen Einfluss auf die Eigenschaften des Produkts.

** Der Feststoffgehalt wurde gemäß der ISO 3233 ermittelt. Bedingt durch diese Testmethode können durch Farbtonvariationen des Produkts geringe Abweichungen (ca. ±3%) auftreten.

*** Die V.O.C. Werte sind sowohl gemäß der EC Direktive 1999/13/EC berechnet, wobei es sich um theoretische Werte handelt, wie auch gemäß dem UK PG6/23 (92) Anhang 3, dessen Werte durch praktische Bestimmung ermittelt werden.

**** Bei Applikation mittels Pinsel oder Rolle sind weitere Arbeitsgänge erforderlich.

Amerlock 2C

Zulassungen und Zertifikate

Beschichtungssysteme mit Amerlock 2C verfügen über eine Reihe von Zulassungen und Zertifikate wie z.B. :

« F0 » Klassifizierung für Tests gegen NF X 70-100 und NF X 10-702 (Rauchentwicklung bei thermischer Zersetzung) mit geeignetem Grundanstrich
 « M1 » Klassifizierung für Tests gegen NF P 92-510 (Heizstrahlungstest) mit geeignetem Grundanstrich
 Erfüllt IMO Resolution A653 (16) / MSC 61 (67) :
 Oberflächenentflammbarkeit von Decklacken für Schotts, Innenbeplankung und Decks:
 Zugelassen für die Lagerung von Getreide durch NHS (Newcastle Occupational Health Institute):
 Zugelassen durch Transneft für die Außenbeschichtung von Landlagertanks
 Zugelassen durch das Russian Maritime Register als Rumpfanstrich und für den Schutz von Frachträume.

Bitte kontaktieren Sie Ihre PPG Vertretung für spezielle Zulassungen und Zertifikate.

Chemische Beständigkeit

Umgebungsseignung von Amerlock 2C

	Spritzer, Läufer	Bewitterung und Dämpfe
Sauer	zufriedenstellend	gut
Alkalisch	Hervorragend	hervorragend
Lösungsmittel	Hervorragend	hervorragend
Salzlösungen		
Sauer	Gut	sehr gut
Neutral	Hervorragend	hervorragend
Alkalisch	Hervorragend	hervorragend
Wasser	Hervorragend	hervorragend

Die obige Übersicht ist lediglich als Richtlinie mit typischen Beständigkeitsmerkmalen von Amerlock 2C zu verstehen. Wenden Sie sich bitte mit Ihren speziellen Anforderungen an Ihre PPG-Vertretung.

Untergrundvorbehandlung

Die Qualität der Beschichtung hängt im Allgemeinen von der Qualität der Untergrundvorbehandlung ab. Gewöhnlich ist Strahlen die effektivste und wirtschaftlichste Lösung. Für Bedingungen, wo dies unmöglich oder zu aufwendig ist, kann Amerlock 2C auf mechanisch gereinigte Oberflächen appliziert werden. Alle Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen inklusive Salzurückständen sein.
STAHL, NORMALBELASTUNG – Strahlentrostung mind. Sa 2½ (ISO 8501-1) oder SSPC-SP-10. Amerlock 2C kann auch auf mechanisch gereinigte Oberflächen auftragen. Wasser, Salz, Schmutz, Öl, loser Rost und sämtliche Rostkrusten sind restlos von der Oberfläche zu entfernen. Maschinell reinigen in Übereinstimmung mit St 3 oder SSPC-SP-3 oder von Hand reinigen in Übereinstimmung mit St 2 oder SSPC-SP-2. Ultraschallwasserstrahlen in Übereinstimmung mit WJ2L (SSPC-VIS-4) ist auch akzeptabel. Bei Langzeitschutzdauer in aggressiver Umgebung, ist Trockenstrahlen gemäß Entrostungsgrad SA 2½ oder SSPC SP-10 die empfohlene Methode zur Oberflächenvorbereitung.
STAHL, UNTERWASSERBELASTUNG - Wasser, Salz, Schmutz, Öl, loser Rost und sämtliche Rostkrusten sind restlos von der Oberfläche zu entfernen. Strahlen gemäß Entrostungsgrad Sa 2½ oder SSPC SP-10.
BETON - Die Oberflächen müssen ausgehärtet, sauber, trocken und frei von losen Beschichtungen und zerbröckelnden oder kreibenden Materialien sein.
ALUMINIUM – Entfernen von Ölen, Fetten oder Seifenfilmen mit einem Neutralreiniger oder Emulsionsreiniger, die Oberfläche ist mit Aldoline® 1203, oder gleichwertigen Mitteln oder mittels Sweepen mit einem feinen Strahlmittel vorzubereiten.

Untergrund Stahl, Beton, NE-Metalle, gut haftende existierende Beschichtungen

Verarbeitung Airless- oder konventionelles Spritzgerät, Pinsel oder Rolle*

Umweltbedingungen
 Lufttemperatur 0 bis 50°C 32-122°F
 Oberflächentemperatur 0 bis 60°C 32-140°F

Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C/5°F über dem Taupunkt liegen, damit sich kein Schwitzwasser bilden kann.

Topfzeit (°C / °F) 5/41 10/50 20/68
 3 h 2 h 1 h

Trocknungszeiten (bei 125 µm/5 mils Trockenschichtdicke), °C/°F
 5/41 10/50 20/68 30/86
 durchgetrocknet nach (Stunden) 24 h 16 h 5 h 3 h
 ausgehärtet nach (Tagen) ... 21 T 14 T 7 T 4 T

Überarbeitungs- und Deckbeschichtungszeiten bei 21°C (70°F)
 5/41 10/50 20/68 30/86

Minimum (Stunden) 24 h 14 h 6 h 3 h

Maximum* unbegrenzt

Anmerkung: Falls die maximale Überarbeitungszeit überschritten ist, anrauen ist erforderlich.

Amerlock 2C selbst hat ein unbegrenztes maximales Überarbeitungsintervall. Die Oberfläche muss sauber und trocken sein. Etwaige Kontaminationen sind zu identifizieren und entsprechend zu entfernen. Wie immer ist besondere Beachtung der Oberfläche zu geben, wenn durch UV – Belastung der Kreidungsprozess eingesetzt hat. In diesen Fällen ist eine weitere Stufe der Reinigung erforderlich. Ihr PPG Vertreter kann Empfehlungen von geeigneten Reinigungsmethoden erstellen.

* Bei Verarbeitung mit einer Rolle oder Pinsel könnten zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich sein

Verarbeitung

Amerlock 2C

Entfernen von Ölen, Fetten oder Seifenfilmen mit einem Neutralreiniger oder Emulsionsreiniger, die Oberfläche ist mit einem Zinkbehandlungsmittel, wie z.B. Amercoat 59TW oder gleichwertige Mittel oder mittels Sweepen mit einem feinen Strahlmittel vorzubereiten. BEREITS BESTEHENDE BESCHICHTUNGEN - Amerlock 2C kann auf den meisten Arten sorgfältig gereinigten und gut haftenden 2 komponentigen existierender Beschichtungen verwendet werden. Bei der Überarbeitung von vorhanden intakten 1K-Systemen, sind besondere Vorkehrungen notwendig. Es wird empfohlen eine Testfläche anzulegen, um die Eignung unter Langzeitbelastung festzustellen, da die Leistung von der Beschaffenheit der vorhandenen Beschichtung wie z.B. Alter, Haftfestigkeit und Schichtdicke abhängig ist.

Arbeitsgeräte

Diese Aufstellung dient nur als Richtlinie, vergleichbare Arbeitsgeräte anderer Hersteller können eingesetzt werden. Andere Druckeinstellungen und Düsendrößen können erforderlich sein, um ein einwandfreies Spritzbild zu erzielen.

AIRLESS-SPRITZGERÄT - Standard-Airless-Spritzgerät mit einer Düse, Bohrung von 0,48 mm (0,019 Inch) oder größer.

KONVENTIONELLES SPRITZGERÄT - In der Industrie übliches Spritzgerät mit einem Wasser- und Ölabscheider in der Hauptdruckluftleitung, ein Druckgefäß mit mechanischem Rührwerk sowie getrennte Regler für Luft- und Materialdruck werden empfohlen.

RÜHRWERK - Es sollte ein leistungsstarkes, durch einen Druckluftmotor oder einen explosionsgeschützten Elektromotor angetriebenes Rührwerk benutzt werden.

PINSEL/ROLLE - Gleichmäßig applizieren, verwenden Sie eine gut benetzte Rolle oder Pinsel. Zu starkes ausrollen oder ausstreichen sollte vermieden werden. Bei der Verarbeitung mittels Pinsel oder Rolle sind mind. 2 Arbeitsgänge erforderlich, um eine Trockenschichtdicke von 125 µm (5 mils) zu erzielen.

Verarbeitungsablauf

Amerlock 2C ist im richtigen Verhältnis in 2 Komponenten abgepackt, die vor der Anwendung miteinander gemischt werden müssen:

1. Alle Geräte sind vor Gebrauch mit dem empfohlenen Reiniger zu spülen.
2. Stammlack und Härter sind getrennt mit einem leistungsstarken Rührwerk zu gleichmäßiger Konsistenz aufzurühren.
3. Härter dem Stammlack zufügen und weiterrühren bis das Material homogen ist.
4. Bei Anwendung eines konventionellen Spritzgeräts sollte nur verdünnt werden, um die Verarbeitbarkeit des Materials zu verbessern; dabei sollte nicht mehr als 10 Vol.-% eines empfohlenen Verdünners dazugegeben werden. Bei einem Airless-Spritzgerät ist Verdünnen normalerweise nicht erforderlich.
5. Beim Spritzen ist das Material in gleichmäßigen, parallelen Spritzgängen zu applizieren. Sorgen Sie dabei für eine 50%ige Überlappung, um Krater, Fehl- oder Dünnstellen zu vermeiden. Auf Ecken, Schweißnähte, raue Stellen und Kanten ist besonders zu achten und ggf. zweimal zu spritzen bzw. vorzulegen.
6. Die normalerweise empfohlene Trockenschichtdicke beträgt 100 bis 200 µm (4-8 mils) für jede einzelne Schicht. Die maximale Trockenschichtdicke je Schicht sollte 250 µm (10 mils) nicht überschreiten.
7. Eine Nassschichtdicke von 115 bis 225 µm (4.6 - 9 mils) gibt in der Regel eine Trockenschichtdicke von 100 bis 200 µm (4-8 mils).
8. Nach dem Durchtrocknen ist die Trockenschichtdicke mit einem zerstörungsfreien Trockenschichtdicken-Messgerät, beispielsweise Mikrotest oder Elcometer, zu messen. Bei Unterschreitung der spezifizierten Schichtdicke ist entsprechend nachzuarbeiten.
9. Kleinere Schad- oder Fehlstellen sowie vereinzelt Krater und Dünnstellen können mit einem Pinsel ausgebessert werden.
10. Alle Arbeitsgeräte sind sofort nach Gebrauch, jedenfalls aber am Ende eines Arbeitstages oder einer Arbeitsschicht, mit einem empfohlenen Reiniger zu spülen. Amerlock 2C könnte sonst in den Spritzgeräten erhärten und diese verstopfen.

Versand

Verpackung	
Amerlock 2/400 Stammlack	10 L (2.6 gal) im 20-Ltr-Gebinde
.....	2,5 L (0.7 gal) im 5
Amerlock 2C Härter	10 Ltr (2.6 gal) im 10-Ltr-Gebinde

Versandgewicht	
Amerlock 2/400 Stammlack	ca. 17 kg
Amerlock 2CHärter	ca. 15 kg

Haltbarkeit	1 Jahr ab Versandtag bei Lagerung in Räumen mit 5 bis 40°C (41-104°F) in geschlossenen, unangebrochenen Behältern.
-------------	--

Amerlock 2C

Sicherheit

Angesichts der Tatsache, dass eine unsachgemäße Verarbeitung sowie ein fahrlässiger Umgang eine Gesundheitsgefährdung herbeiführen und ein Feuer oder eine Explosion verursachen könnte, sind die in den Produktdatenblättern, Verarbeitungsvorschriften und Sicherheitsdatenblättern enthaltenen Sicherheitsmaßnahmen während der gesamten Lagerung, Handhabung, Verwendung und Trocknung unbedingt zu befolgen.

Gewährleistung

PPG leistet Gewähr dafür, dass seine Produkte weder Material- noch Produktionsmängel aufweisen. Im Rahmen dieser Gewährleistungshaftung ist PPG jedoch nur verpflichtet, nach eigener Wahl entweder Ersatz für mangelhafte Produkte zu liefern oder den Kaufpreis für das mangelhafte Produkt an den Käufer zu erstatten. In entsprechender Weise sind die Rechte des Käufers beschränkt. Etwaige Gewährleistungsansprüche müssen vom Käufer schriftlich gegenüber PPG binnen fünf (5) Tagen ab dem Zeitpunkt geltend gemacht werden, an dem der Mangel entdeckt wurde. Gewährleistungsansprüche sind ausgeschlossen, wenn sie nach Ablauf der für das jeweilige Produkt geltenden Haltbarkeitsdauer oder nach Ablauf eines Jahres ab Lieferung geltend gemacht werden. Unterlässt es der Käufer, einen Mangel der Produkte unter Beachtung der vorstehenden Bestimmungen gegenüber PPG anzuzeigen, so verliert er jeden Ersatzanspruch.

Jede weitergehende Gewährleistungshaftung von PPG für die gelieferten Waren ist ausgeschlossen. Jede Garantie oder Zusicherung, ob ausdrücklich oder stillschweigend erklärt oder auf gesetzlichen Bestimmungen beruhend, insbesondere Garantien oder Zusicherungen, die sich auf die Verkäuflichkeit oder die Eignung der Produkte für einen bestimmten Zweck beziehen, sind ungültig. In keinem Fall haftet PPG für Folgeschäden, mittelbare Schäden oder Zufallsschäden.

Es wird unwiderlegbar vermutet, dass jede Empfehlung oder Anweisung von PPG für den Gebrauch der Produkte, sei sie nun in PPG technischer Produktliteratur enthalten oder in Beantwortung einer besonderen Anfrage oder aus anderen Gründen erklärt worden, auf sorgfältiger und zuverlässiger Untersuchung und Auswertung aller insoweit maßgeblichen Sachverhaltsumstände beruht. Im Hinblick darauf, dass die Produkte und die zu ihrer Verwendung von PPG gegebenen Informationen durch Käufer benutzt werden sollen, bei denen PPG das erforderliche Fachwissen und industrielle Know-how voraussetzt, obliegt es dem Käufer, sich unabhängig von PPG's eigenen Produktinformationen Gewissheit über die Verwendbarkeit der Produkte für den vorgesehenen Gebrauchszweck zu verschaffen: demgemäß muss sich der Käufer behandeln lassen, als habe er dies in eigener Entscheidung und auf eigenes Risiko getan. Eine Haftung für Mängel und/oder Schäden infolge einer Änderung der Umweltbedingungen, einer Abweichung von den üblichen Anwendungsverfahren der Produkte oder von Extrapolationen der produktbezogenen Daten ist ausgeschlossen.

Haftungsbegrenzung

Jede Haftung von PPG für Ansprüche jeder Art, einschließlich solcher, die auf Verschulden oder Gefährdungshaftung von PPG gestützt werden, für jenen Verlust oder Schaden aus oder in Verbindung mit oder als Gebrauchsfolge der Produkte, ist in jedem Fall auf den Kaufpreis des Produkts oder jenen Teil desselben beschränkt, der auf denjenigen Produktteil entfällt, welcher Veranlassung für den Anspruch gab. Jede Haftung von PPG für Folgeschäden oder mittelbare Schäden oder Zufallsschäden ist ausgeschlossen.

Aufgrund der fortlaufenden Produktverbesserung seitens PPG, sind Änderungen der Informationen, welche in diesen Produktdatenblättern / Verarbeitungsvorschriften enthalten sind, vorbehalten. Es obliegt dem Käufer vor Verwendung des Produktes zu prüfen, dass die vorliegende Ausgabe aktuell ist. Für die aktuellste Ausgabe der Produktdatenblätter/Verarbeitungsvorschriften wird auf die PPG Protective & Marine Coatings Webseite www.ppgpmc.com verwiesen.

Zur Vermeidung etwaiger Unklarheiten aufgrund der Übersetzung in andere Sprachen ist immer die englische Fassung der Produktbeschreibung bzw. der Verarbeitungsvorschriften maßgebend. Folglich ist bei sämtlichen Abweichungen in der anderssprachigen Produktliteratur die englische Fassung heranzuziehen.

Hinweis

Für den Kauf unserer Produkte gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

