

AMERCOAT® 450 E

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, aliphatische Polyurethan-Acrylharz-Deckbeschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Hochglänzende Deckbeschichtung mit hoher UV-Beständigkeit
- Hervorragende Witterungsbeständigkeit mit hoher Farbtonbeständigkeit und Glanzhaltung
- Hohe Beständigkeit in verschiedenen korrosiven und maritimen Umgebungen
- Schmutzabweisend, daher leicht zu reinigen
- Hart, widerstandsfähig, flexibel und abriebfest
- Aushärtung über einen großen Temperaturbereich
- Mit sich selbst überarbeitbar
- Zugelassen gemäß BBA und HAPAS Network Rail

FARBTÖNE UND GLANZ

- RAL and BS Farbtöne
- Hochglanz

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,4 kg/l (11,4 lb/US gal), abhängig vom Farbton
Festkörpervolumen	60 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	Direktive 2010/75/EU, SED: max. 303,0 g/kg UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 350,0 g/l (ca. 2,9 lb/US gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	40 - 75 µm (1,6 - 3,0 mils) pro Schicht
Theoretische Ergiebigkeit	15,0 m²/L bei 40 µm (602 ft²/US gal bei 1,6 mils) 8,0 m²/L bei 75 µm (321 ft²/US gal bei 3,0 mils)
Handtrocken	3 Stunden
Überarbeitungsintervall	Minimum: 8 Stunden Maximum: Unlimitiert
Haltbarkeit	Basis: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit

AMERCOAT® 450 E

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Die Leistungsfähigkeit der Beschichtung ist proportional vom Grad der Oberflächenvorbereitung abhängig. Es sind die entsprechenden Applikationsanweisungen der spezifischen Grund- und Zwischenbeschichtungen für die Verarbeitung und Härtung zu beachten. Alle vorhergehenden Beschichtungen müssen trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein. Es sind die Mindest- und Maximalen-Überarbeitungsintervalle der spezifischen Grund- und Zwischenbeschichtungen zu beachten.

Grundierter Stahl oder vorhergehende Beschichtung

- Kompatible vorherige Schicht muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Oberflächentemperatur während der Applikation sollte zwischen 0°C (32°F) und 60°C (140°F) betragen
- Die Oberflächentemperatur sollte während der Applikation mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Die Umgebungstemperatur während der Verarbeitung und Aushärtung sollte zwischen 0°C (32°F) und 50°C (122°F) liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit sollte während der Applikation 85% nicht überschreiten

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 80 : 20 (4 : 1)

- Den Härter mit der Basis zusammenfügen und umrühren bis die Mischung homogen ist
- Die Temperatur der gemischten Basis und Härter sollte über 10°C (50°F) liegen, sonst kann zusätzliches Verdünnen erforderlich sein, um die Applikationsviskosität zu erreichen
- Der Verdünner sollte nach dem Mischen der beiden Komponenten zugegeben werden.
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zur Reduzierung der Standfestigkeit.

Topfzeit

4 Stunden bei 20°C (68°F)

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Topfzeit

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 60-15 oder THINNER 21-06

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1.0 - 1.5 mm (ca. 0.040 - 0.060 in)

Düsendruck

0,3 - 0,4 MPa (ca. 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

AMERCOAT® 450 E

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 60-15 oder THINNER 21-06

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

ca. 0.38 - 0.48 mm (0.015 - 0.019 in)

Düsendruck

15,2 MPa (ca. 152 bar; 2200 p.s.i.)

PINSEL/ROLLE

- Nur für Ausbesserung und partieller Reparatur

Empfohlene Verdünnung

THINNER 60-15 oder THINNER 21-06

Zugabe von Verdünnung

0 - 10%

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

THINNER 90-53 oder THINNER 90-58

Hinweis: Die gesamte Applikationsausrüstung muss sofort nach Gebrauch gereinigt werden

ZUSÄTZLICHE DATEN

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 75 µm (3.0 mils)					
Überarbeitung mit ...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
sich selbst	Minimum	24 Stunden	16 Stunden	8 Stunden	4 Stunden
	Maximum	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert

Hinweis: Dieses Produkt hat ein unlimitiertes Überarbeitungsintervall, vorausgesetzt die Oberfläche ist frei von Kreidungsprodukten und anderen Verunreinigungen

AMERCOAT® 450 E

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 75 µm (3.0 mils)

Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung
5°C (41°F)	6 Stunden	16 Stunden
10°C (50°F)	4,5 Stunden	12 Stunden
20°C (68°F)	3 Stunden	8 Stunden
30°C (86°F)	1,5 Stunden	4 Stunden

Anmerkung:

- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- Frühzeitige Belastung durch Kondensation und/oder Regen kann zu Farbton- und Glanzgradveränderungen führen

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)

Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
5°C (41°F)	12 Stunden
10°C (50°F)	8 Stunden
20°C (68°F)	4 Stunden
32°C (90°F)	2 Stunden

Hinweis: HINWEIS: Da die Topfzeit beschränkt ist und durch hohe Temperaturen verkürzt wird, ist nur soviel Material anzumischen, wie innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet werden kann.

GEFAHRENHINWEISE

- Da die unsachgemäße Verwendung und Umgang gesundheits-, sowie feuer- oder explosionsgefährdend sein können, müssen die in den Produkt- und Verarbeitungshinweisen und den Sicherheitsdatenblättern angegebenen Sicherheitsvorkehrungen während der gesamten Lagerung, der Verarbeitung, des Umganges und den Trocknungszeiten beachtet werden.
- Ausreichende Ventilation ist während der Verarbeitung und Härtung sicherzustellen, damit die Lösemittel verdunsten können
- Enthält ein giftiges Polyisocyanat-Härtungsmittel

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz

HINWEISE

- SIEHE - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS

INFORMATION SHEET

1411

AMERCOAT® 450 E

GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. **DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT.** Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEDLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf www.ppgpmc.com. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

