

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

アマコート 240

説明

2液性 多目的フェナルカミンエポキシ塗料

特長

- 産業および海洋用途向けの多目的エポキシ
- 強力な接着特性、ウェットブラストクリーニングされた素材に適している。(湿気または乾燥)
- 良好なエッジ保持能力 (> 70%)
- 低 VOC、極めて低い HAPs
- 陰極防食システムに耐性
- 化学汚染水への耐性に優れている
- 耐摩耗性に優れている
- 低温で適用および硬化可能
- デッキ表面に使用される滑り止め仕様も可能 (滑り止め材は別売り)

色相及び光沢

- 限定色のみ
- セミグロス (半ツヤ)

注意点:

エポキシ樹脂系塗料が日光、高温または化学物質に曝された場合、チョーキングを引き起こし、色相を衰えさせる可能性がある。淡彩色は時

20°C (68°F) での基礎データ

| 混合物のデータ | |
|-----------|---|
| 構成 | 2液性 |
| 密度 | 1.5 kg/l (12.7 lb/US gal) |
| 固形分 (容量) | 87 ± 2% |
| VOC (供給時) | 最大 102.0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) 最大 153.0 g/l (約 1.3 lb/gal) EPA Method 24: 145.0 g/ltr (1.2 lb/USgal) |
| 推奨膜厚 | 100 - 300 µm (4.0 - 12.0 mils) 塗装仕様による |
| 理論塗布量 | 8.7 m²/l - 100 µm (349 ft²/US gal - 4.0 mils) |
| 指触乾燥 | 5 時間 |
| 塗装インターバル | 最短: 5 時間 最長: 6 ヶ月 |
| 貯蔵安定期間 | 基剤: 36 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合) 硬化剤: 24 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合) |

注意点:

- 追加データ参照 - 塗布量及び膜厚
- 追加データ参照 - 塗装インターバル
- 追加データ参照 - 硬化時間

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

アマコート 240

推奨素地調整 及び 被塗面温度

- 塗料の性能は一般的に下地処理の度合いに比例する
- アブレイシブブラスト処理は一般的に最も効果的で効率的な方法である。これが可能でない、もしくは実用的でない場合には、機械的手段で表面処理を行った後、同塗料を塗布すること。
- 全ての被塗面は乾燥し、塩分堆積物を含む異物の付着がなく清浄であること。塩分封じ込めの最大許容レベルについては、PPGにお問い合わせください。

炭素鋼 (カーボンスチール)

- 曝露環境にさらされる場合: アブレイシブブラスト処理 ISO-Sa2½ 又は最低でも SSPC SP-6、パワーツール処理 ISO-St3 (SSPC SP-3) 又はハンドツール処理 ISO-St2 (SSPC SP-2) 又はウルトラハイドロジェット処理 SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)
- 浸水環境にさらされる場合: 鋼板; ブラスト処理 ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)

コンクリート

- グリース、オイル及び浸透性の汚れはASTM D4258 に準じて除去すること
- ASTM D4259に準じて被塗面を目粗しし、全てのチョーキング及び表面光沢又はレイタンスを除去すること。表面粗度 ICRI CSP 3 - 5 に達すること。
- AMERCOAT 114 A はピットフィラー (充填剤) として使用可能。
代替手段につきましてはPPGテクニカルサービスにお問い合わせください。
- 推奨される最大水分透過率は水分透過テストによって3 lbs / 1,000 ft² / 24時間 (ASTM F1869、塩化カルシウムテスト又はASTM D4263、プラスチックシートテストによって)
- 代替的にASTM D4944 (カルシウムカーバイドガス方式) が使用できるが、水分含量は4%以下であること

亜鉛メッキ鋼板

- 洗浄剤、乳剤クリーナーによるオイル、洗浄剤の膜を除去すること。
- SSPC SP-16ガイドラインに準じて、表面粗度40 - 75 µm (1.5 - 3.0 mils) に達する鋭い研磨剤を用いた軽度のアブレイシブブラストを行うこと。
軽度のアブレイシブブラストが可能でない場合、亜鉛めっきは適切なリン酸亜鉛化成処理によって表面調整することができる。
- 亜鉛めっきが屋外で風雨に曝されている場合、全ての異物及び白錆を除去するため、パワーツールを用いて表面調整を行った後に塗装すること

非鉄金属及びステンレス

- 表面から全ての錆び、汚れ、水分、グリース及び他の異物を取り除くこと
- SSPC SP-16ガイドラインに準じて、表面粗度 40 - 100 µm (1.5 - 4.0 mils) に達する鋭い研磨剤を用いた軽度のアブレイシブブラストを行うこと



AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

アマコート 240

IMO-MS-C.215(82) バラストタンクに対する要件

- 鋼板; ISO 8501-3:2006 グレード P2、最低 2 mm (0.079 in) ラウンドエッジ又は 3 パスグラインダーでエッジ処理する。もしくは塗装前に同等処理。
- 鋼または認可されていないケイ酸亜鉛ショッププライマーを含む鋼
ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)でブラストクリーニング、ブラストプロファイル (表面粗度) 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- 認可されたケイ酸亜鉛ショッププライマーを使用した鋼; 溶接シームとショッププライマーの損傷または破壊の範囲は ISO-Sa 2½ (SSPC SP-10) ブラストプロファイル (表面粗度) 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)でブラストクリーニングする必要があります。
[1] IMO型式のあるショッププライマーの場合、追加要件なし。
[2] IMO型式承認なしのショッププライマーの場合、ISO-Sa2 (SSPC SP-6) でブラストクリーニングし、無傷のショッププライマーの少なくとも 70% を除去、ブラストプロファイル (表面粗度) 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- ダストサイズ「3」、「4」、「5」の場合、ダスト量1、細かいサイズクラスは鋼板表面上において拡大鏡なしで目視確認できた場合、除去する (ISO 8502-3: 1992)
- ショップ鋼板又は被塗面は乾燥し異物の付着がなく清浄であること

旧塗膜及び補修塗装

- 塗装システムが健全で密着性に問題がないことを確実にする
- 熱可塑性コーティングまたは耐溶剤性が低いコーティングの上に塗布しないでください。
- テストパッチによる互換性及び密着性の測定が推奨される。
- SSPC SP-3 (暴露環境にさらされる場合) 又はSSPC SP-11 (浸水環境にさらされる場合) に従って旧塗膜をパワーツール洗浄すること
- PREP 88は旧塗膜を調整するために使用できる場合がある。詳細はPREP 88の製品データシート (PDS) を参照すること。
- 補修箇所周辺の無傷な旧塗膜の、堅く密着した端部をなじませること

被塗面温度

- 塗装中及び硬化中の被塗面温度は少なくとも露点より 3°C (5°F) 以上高いこと。
- 塗装中及び硬化中の相対湿度は 85% 以下
- 塗装中の被塗面温度は -7°C (20°F) - 50°C (122°F) であること。
- 塗装及び硬化中の環境温度は -7°C (20°F) ~ 50°C (122°F) であること

注意点:

- 素材温度は、適用時 10°C (50°F) ~ 27°C (80°F) の間でなければなりません。
- 寒冷気象条件において被塗面に氷が付着していないことを確認するために、表面を検査する必要がある

塗装システム

- 基材に直接塗布できるプライマー: DIMETCOTE シリーズ、AMERCOAT 68 シリーズ、SIGMAZINC シリーズ、AMERCOAT エポキシ、SIGMA エポキシ
- トップコート: AMERCOAT 450 シリーズ、SIGMADUR シリーズ、SIGMACOVER エポキシ、AMERCOAT エポキシ、AMERSHIELD、PSX 700



AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

アマコート 240

使用上の注意

混合比 (容量): 基剤 : 硬化剤 = 80 : 20 (4:1)

- 攪拌後の塗料温度は10°C (50°F) より高温であること。適合する塗料温度に満たない場合は粘度調整のため、さらにシンナーの添加が必要になる。
- 過剰なシンナーの添加は塗料のタルミ性の低下、乾燥の遅延を引き起こす
- シンナーは基剤と硬化剤攪拌後、添加すること。

熟成時間

| 熟成時間 | |
|---------------|------|
| 混合塗料温度 | 熟成時間 |
| 20 °C (68°F) | 15 分 |
| 10 °C (50°F) | 30 分 |
| 5°C (41°F) 未満 | 45 分 |

可使時間

1.5 時間 (20°C (68°F))

注意点: 追加データ参照 – 可使時間

エアスプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-92 または THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

希釈率

0 - 10%、(規定膜厚や塗装条件による)

チップサイズ

1.5 - 2.0 mm (約 0.060 - 0.079 in)

2次圧

0.3 - 0.4 MPa (約 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

アマコート 240

エアレススプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-92 または THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

希釈率

0 - 5%、(規定膜厚や塗装条件による)

チップサイズ

約 0.48 – 0.58 mm (0.019 – 0.023 in)

2次圧

15.0 MPa (約 150 bar; 2176 p.s.i.)

注意点: 最適な外観仕上がりを実現するために、製品を10%薄くする。

刷毛/ローラー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-92 または THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

希釈率

0 - 10%

注意点:

- 本塗料のチキソトロピック性のため刷毛塗りは刷毛跡が残る場合があり、狭小箇所、鋭角箇所、ストライプコート又はタッチアップに最適
- スプレー塗装を推奨するがスプレー塗装が可能でない場合、刷毛又はローラー塗装をしてもよい。
適切な刷毛又は短毛のローラーで塗装すること。

洗浄用シンナー

THINNER 90-58 (AMERCOAT 12)

追加データ

| 塗布量及び膜厚 | |
|--------------------|---|
| DFT | 理論塗布量 |
| 100 µm (4.0 mils) | 8.7 m ² /l (349 ft ² /US gal) |
| 300 µm (12.0 mils) | 2.9 m ² /l (116 ft ² /US gal) |

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

アマコート 240

DFT 300 µm (12.0 mils) までの塗装インターバル

| 重ね塗り塗料 | インターバル | -5°C (23°F) | 0°C (32°F) | 10°C (50°F) | 20°C (68°F) | 30°C (86°F) |
|-----------|--------|-------------|------------|-------------|-------------|-------------|
| 同塗料 | 最短 | 28 時間 | 14 時間 | 8 時間 | 5 時間 | 2 時間 |
| | 最長 | 6 ヶ月 | 6 ヶ月 | 6 ヶ月 | 3 ヶ月 | 1 ヶ月 |
| ウレタン及びPSX | 最短 | 36 時間 | 24 時間 | 14 時間 | 7 時間 | 4 時間 |
| | 最長 | 3 ヶ月 | 3 ヶ月 | 2 ヶ月 | 1 ヶ月 | 15 日 |

注意点:

- 被塗面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること。
- 曝露されてから31日以上経過した状態で上塗り塗装を行う場合、塗装前にPREP 88、SIGMARITE 88又は同等の洗浄剤を用いた洗浄が要求される
- 最長塗装インターバルを超過した場合は、表面を目粗しすること
- アルキド塗料及び水系アクリル塗料はハンドリング可能硬化時間後及びその時間の3倍を超過する前に塗装すること
- 最長塗装間隔は単に環境温度だけでなく実際の表面温度により異なる。日光への曝露又は表面を加熱した場合、最長塗装間隔は短縮する
- 重ね塗り最小インターバルは、厚膜のタルミを回避することです。
濡れた状態でストライプとメインコートの上に塗布が可能です。

DFT 300 µm (12.0 mils) までの硬化時間

| 被塗面温度 | 指触乾燥 | ハンドリング可能 | 漲水まで |
|-------------|-------|----------|------|
| -5°C (23°F) | 36 時間 | 60 時間 | 21 日 |
| 0°C (32°F) | 24 時間 | 36 時間 | 14 日 |
| 10°C (50°F) | 10 時間 | 16 時間 | 10 日 |
| 20°C (68°F) | 5 時間 | 10 時間 | 6 日 |
| 30°C (86°F) | 3 時間 | 8 時間 | 3 日 |

注意点:

- 塗装中及び硬化中は適切な換気を維持すること
- 乾燥時間は環境及び表面温度、膜厚、換気及び相対湿度によって異なる

可使時間 (塗装可能粘度)

| 混合塗料温度 | 可使時間 |
|-------------|--------|
| 15°C (59°F) | 2 時間 |
| 20°C (68°F) | 1.5 時間 |
| 30°C (86°F) | 40 分 |

注意点: 10% の THINNER 91-92 または THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10) の場合、可使時間は 2 時間半・ 2 時間・ 1 時間で 15°C・ 20°C・ 30°C (59°F・ 68°F・ 86°F) に延長される。

AMERCOAT® 240 / SIGMACOVER™ 240

アマコート 240

製品適合規格

- IMO Resolution MSC.215(82) 海水バラストタンク用 Performance Standard for Protective Coatings (PSPC) 保護コーティング性能基準に準拠するためのDNV および ABS による型式規格
- NAVSEA Mil-PRF-23236(D) Classes 5,7 and 17, Type VII, Grade C (US製造のみ)
- NAVSEA Mil-PRF-24647 水中船体 (US製造のみ)
- 穀物貯蔵容器の裏地としてNOHCが適切であると実証済み
- ジェット燃料の貯蔵に関する Mil-PRF-4556(F) の性能要件を満たしています (US製造のみ)
- 航空燃料貯蔵タンクと配管で使用されるEI 1541、保護コーティングシステムの性能要件に基準

安全予防策

- 塗料と推奨シンナーについてはINFORMATION SHEET の1430, 1431 及び製品安全データシート(SDS) を参照。
- 本製品は溶剤型塗料のため、スプレーミストや蒸気の吸引、塗料の皮膚、眼への接触に注意すること。

ワールドワイド対応

PPG Protective and Marine Coatings (PPGプロテクティブ&マリン コーティングス) は、常に世界中どこでも同じ製品を供給することを目標としています。

しかしながら、地域や国内の法規/状況を順守するにあたって、製品の微調整が必要となる場合があります。その場合は、代替の製品データシートが使用されます。

参照

| | | |
|--------------------------|-------------------|------|
| 換算表 | INFORMATION SHEET | 1410 |
| プロダクトデータシートの説明 | INFORMATION SHEET | 1411 |
| 安全対応 | INFORMATION SHEET | 1430 |
| 閉鎖環境での安全と健康安全、爆発危険性 - 毒性 | INFORMATION SHEET | 1431 |
| 閉鎖環境での安全作業 | INFORMATION SHEET | 1433 |
| 換気方法 | INFORMATION SHEET | 1434 |
| 鋼板の洗浄と除錆 | INFORMATION SHEET | 1490 |
| 鉱物性研磨材の仕様 | INFORMATION SHEET | 1491 |
| 相対湿度 - 被塗面温度 - 環境温度 | INFORMATION SHEET | 1650 |

保証

PPGは、(i) 製品の所有権、(ii) 製品の品質が、製造時点において PPGが定める製品仕様に準拠していること、ならびに (iii) 製品は第三者のいずれの米国外特許権も侵害していないことを保証します。これはPPGによる唯一の保証であり、商品性、特定用途および目的への適合性、非侵害性、権原、または制定法あるいはそれ以外の法律、もしくは取引の過程、履行の過程、慣習法、または取引慣行により生じる保証をはじめとして、明示または黙示を問わず、あらゆる種類の保証も行わず、または明示的に責任を排除します。本保証に基づきいかなる請求も、購買者が当該欠陥や不具合を発見してから5日以内にPPGに対して書面で行うものとし、また製品に適用される保管期間、あるいは購買者または購買者が指定する配達先に商品が届けられた日から起算して1年のいずれか早い方が過ぎていることを前提とします。購買者が本規定に適合しないことをPPGに通知しなかった場合、購買者は本保証に基づく担保責任の追及をすることはできません。

賠償責任の制限

PPGは、いかなる場合も、製品の使用に関連または起因する、あるいは結果としての間接的、特別的、派生的な(過失、厳格責任、不法行為のいずれを原則とするかに関係なく)損害回復の理論に基づく一切の責任を負わないものとします。本書の情報はガイダンスのみを目的に作られたものであり、PPGが信頼に値すると考える臨床実験を基にしたものです。

PPGは、実地経験および継続的な製品開発の結果として、いつでも本書記載の情報を修正することができます。

PPG製品の使用に関連する推奨や示唆は、それらが技術文書内で用いられているかどうか、あるいは特定の問い合わせに対する回答に関わらず、PPGが知り得る限りにおいて信頼できるデータに基づくものとし、製品および関連する情報は、当該産業における必須知識および技能を有するユーザーを対象としており、製品が個々の特定利用に適しているかどうかの判断は、ユーザーの単独責任であり、購買者は独自の裁量権とリスク引受において行うものと見なされます。

PPGは、品質の品質または状態、あるいは製品の使用や用途に影響を及ぼしうる数多くの要素については管轄外であり、(契約書に明記されている場合を除き)本情報の使用や内容に起因する損失、被害、損害の責任を一切負わないものとします。

適用する環境の変化、使用手順の変更、データの補完に伴い、不十分な結果がもたらされる場合がありますが、本書は先行するあらゆるバージョンに優先し、製品の使用に先立って、本情報が現行のものであるかの確認は購買者の責任とします。すべての PPG Protective & Marine Coatings Products (PPGプロテクティブ&マリン コーティングス製品) の最新データシートは、www.ppgpmc.comにて閲覧可能です。また本書の英語版は他の翻訳版に優先するものとします。

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.

