

SF ZINC PRIMER

SF ジンク プライマー

説明

2液性 ポリアミド硬化型 エポキシジンク ショッププライマー、速乾性を有する

特長

- 自動及びマニュアル塗装に適する
- 防食性に優れている
- 速乾性
- 幅広い上塗り塗料製品と適合する
- 工場及び現場の施工が可能

色相及び光沢

- グレー、ブルー
- フラット (ツヤ消し)

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 (12.5 lb/US gal)
固形分 (容量)	27 ± 2%
VOC (供給時)	UK PG 6/23(92) Appendix 3: 最大 635.0 g/l (約 5.3 lb/US gal)
推奨膜厚	15 - 30 µm (0.6 - 1.2 mils)
理論塗布量	18.0 m ² /l - 15 µm (722 ft ² /US gal - 0.6 mils) 9.0 m ² /l - 30 µm (361 ft ² /US gal - 1.2 mils)
指触乾燥	5 分
塗装インターバル	最短: 5 分 最長: 無制限
貯蔵安定期間	基剤: 24 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: 追加データ参照 - 塗布量及び膜厚

推奨素地調整 及び 被塗面温度

没水部

- 鋼板又は認可されていないジンクシリケートショッププライマー鋼板; ブラスト処理 (ドライ又はウェット) ISO-Sa2½、表面粗度 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- 認可済ジンクシリケートショッププライマー鋼板; 溶接部及びショッププライマー損傷部はブラスト処理 ISO-Sa2½、表面粗度 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) 又はパワーツール処理 SPSS-Pt3



SF ZINC PRIMER

SF ジンク プライマー

IMO-MSC.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。
- 鋼板又は認可されていないジンクシリケートシヨッププライマー鋼板; プラスト処理 ISO-Sa2½、表面粗度 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- 認可されたジンクシリケートシヨッププライマー鋼板; 溶接部及びシヨッププライマー損傷部はプラスト処理 ISO-Sa2½、表面粗度 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils): [1] IMO 認定シヨッププライマー; 追加要件なし; [2] IMO 認定のないシヨッププライマー; プラスト処理 ISO-Sa2 シヨッププライマーを少なくとも70%除去、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)
- シヨ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

暴露部

- 鋼板; プラスト処理 ISO-Sa2½、表面粗度 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) 又は ISO-St3 相当
- シヨッププライマー鋼板; SPSS-Pt3 / SSPC-SP3で前処理
- 亜鉛めっき鋼板; 環境暴露状態はディスクサンダー処理、浸水暴露状態はスィーププラスト処理が必要となる。

被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中及び硬化中の被塗面温度は -5°C (23°F) より高いこと。
- 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

使用上の注意

混合比 (容量): 基剤 : 硬化剤 = 80 : 20 (4:1)

- 塗装前に攪拌機で充分混合すること
- 塗装中は攪拌し続ける

熟成時間

なし

可使時間

24 時間 (20°C (68°F))



SF ZINC PRIMER

SF ジンク プライマー

エアスプレー塗装

希釈シンナー
THINNER 91-92

希釈率
10 - 20%

チップサイズ
1.0 - 1.5 mm (約 0.040 - 0.060 in)

2次圧
0.3 - 0.6 MPa (約 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)

エアレススプレー塗装

希釈シンナー
THINNER 91-92

希釈率
0 - 20%

チップサイズ
約 0.43 - 0.48 mm (0.017 - 0.019 in)

2次圧
15.0 MPa (約 150 bar; 2176 p.s.i.)

刷毛/ローラー塗装

希釈シンナー
THINNER 91-92

希釈率
0 - 5%

洗浄用シンナー
THINNER 90-53

追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
15 µm (0.6 mils)	18.0 m ² /l (722 ft ² /US gal)
30 µm (1.2 mils)	9.0 m ² /l (361 ft ² /US gal)

SF ZINC PRIMER

SF ジンク プライマー

DFT 30 µm (1.2 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)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
さまざまな 2液性エポキシ塗料	最短	4 時間	2 時間	2 時間	1.5 時間	1 時間	45 分
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限	無制限	無制限

注意点: 上塗りする前に表面が清浄でジンクソルト及びその他異物の付着がないことを確認する

DFT 30 µm (1.2 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	完全硬化
-5°C (23°F)	50 分	4 時間	30 日
5°C (41°F)	10 分	2 時間	15 日
10°C (50°F)	7 分	2 時間	7 日
20°C (68°F)	5 分	1.5 時間	5 日
30°C (86°F)	4 分	1 時間	4 日
40°C (104°F)	3 分	45 分	3 日

注意点: 塗装中及び硬化中は充分換気すること。(INFORMATION SHEET 1433 及び 1434 参照)

可使時間 (塗装可能粘度)

混合塗料温度	可使時間
5°C (41°F)	36 時間
10°C (50°F)	30 時間
20°C (68°F)	24 時間
30°C (86°F)	10 時間
40°C (104°F)	6 時間

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。

SF ZINC PRIMER

SF ジンク プライマー

参照

• 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
• 鋼板の洗浄と除錆	INFORMATION SHEET	1490
• PPG Protective & Marine Coatings Ballast Tank Working Procedure New Building		

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の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。本保証に基づくいかなる請求も、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ない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、付随的、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ます。

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、基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。

